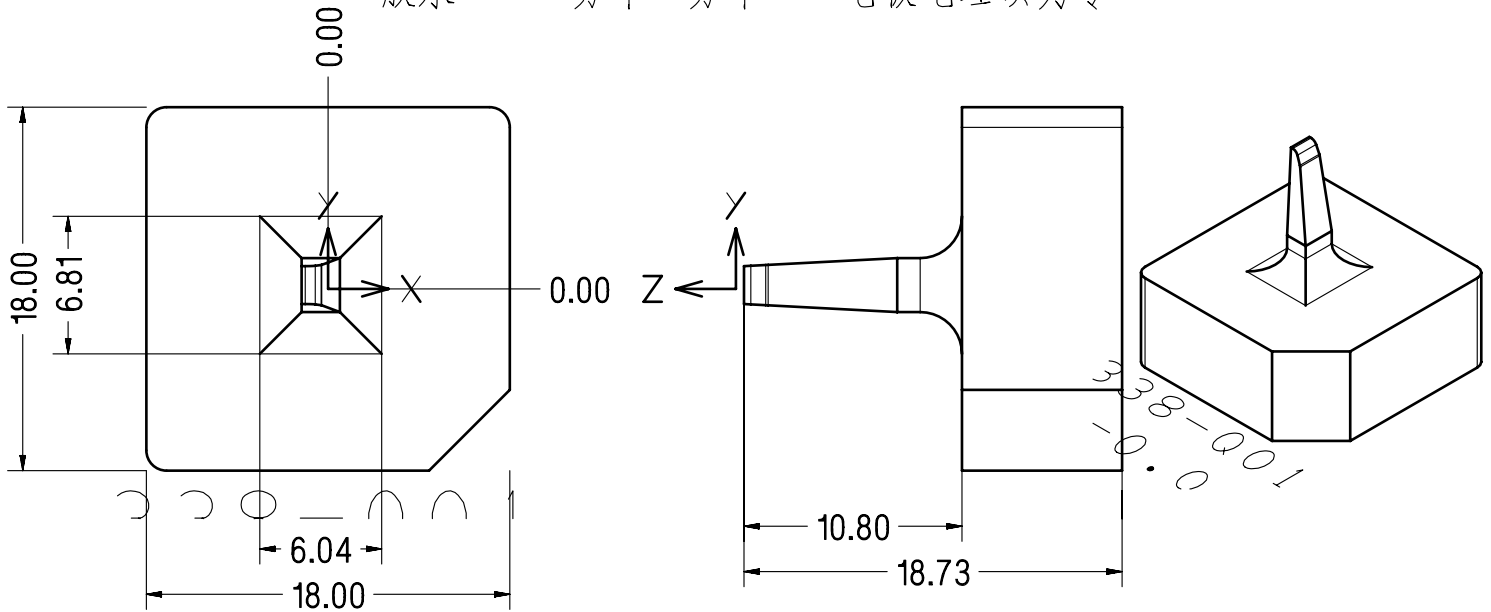




日期：2018/11/3

客户	宏鑫洋	模具编号	338	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.73		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*25*40		
操机		工件编号	338-Q01	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精

胶水 X分中Y分中 电极毛坯顶为零



程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备注
338-Q01									
Q1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.73	8000	2500	5	
Q1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.73	9000	1300	1	
Q1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-10.80	9000	2500	4	

总用时：10分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\338-前模仁-电极-编程\Q01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\宏鑫洋\338\338-前模仁-电极-编程.PRT

第1页（共1页）