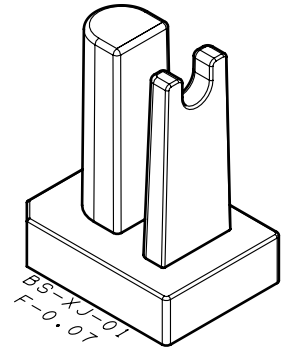
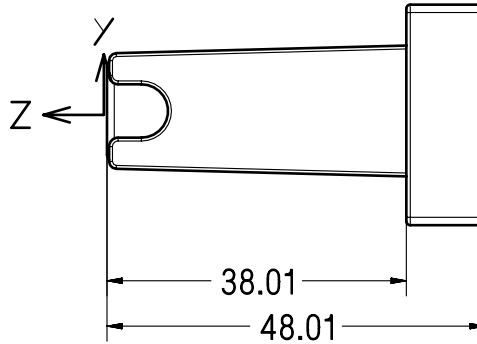
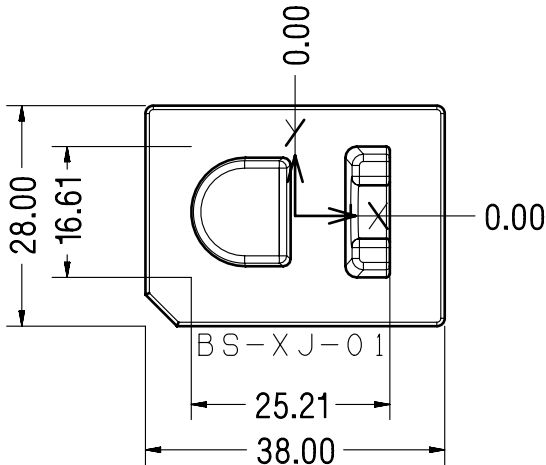




日期：2019/3/6

客户	灌星	模具编号	把手	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*28*48.01			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*40*50			
操机		工件编号	BS-XJ-01	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
XJ-01									
XJ1-01	D10		粗	0.10/0.10	-48.01	6500	2500	23	
XJ1-02	D10		精	0.00/0.00	-48.01	9000	1300	2	
XJ1-03	D6		粗	0.10/0.10	-37.91	8000	2000	9	
XJ1-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-38.51	9000	2000	44	
XJ1-05	R2		精	0.00/0.00	-10.62	12000	1500	2	

总用时：80分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手-电极-编程\BS-XJ-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\灌星\把手\把手-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)