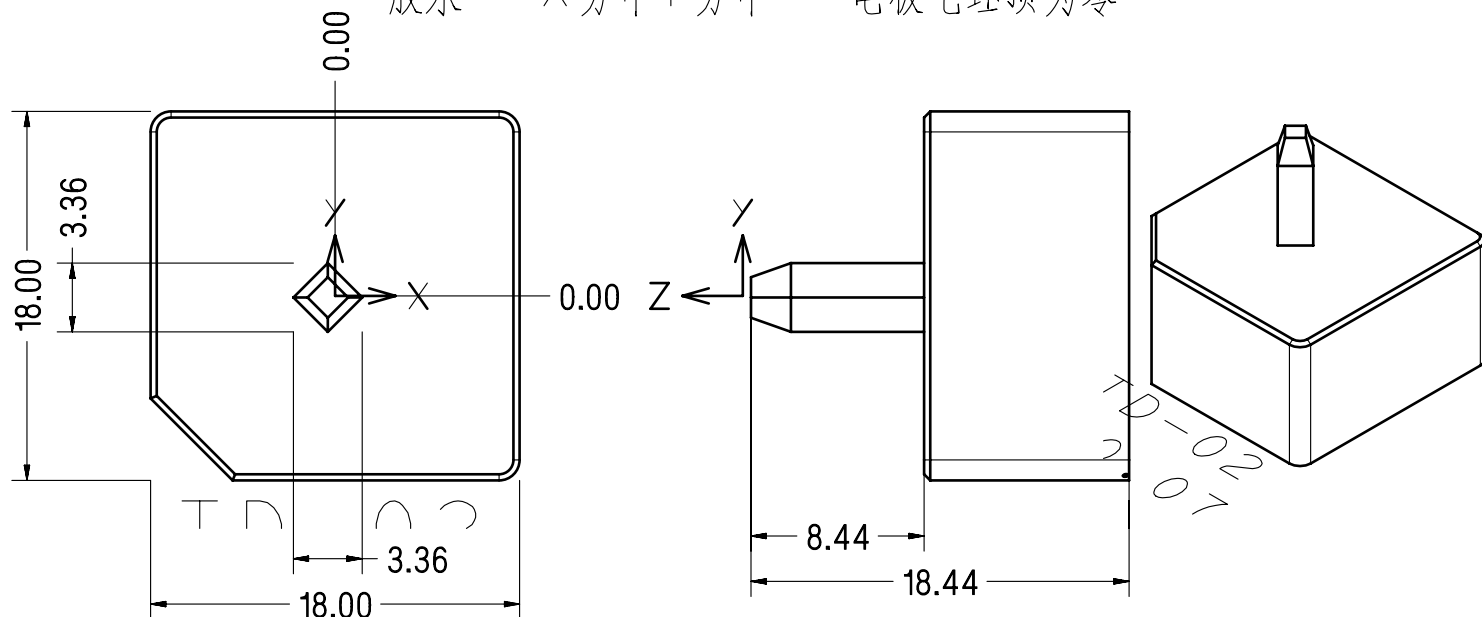




日期：2019/2/27

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.44		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	TD-02	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
TD-02									
TD2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.44	6500	2500	5	
TD2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.44	9000	1300	1	
TD2-03	D3R0.5		精	0.00/0.00	-8.74	12000	2000	3	

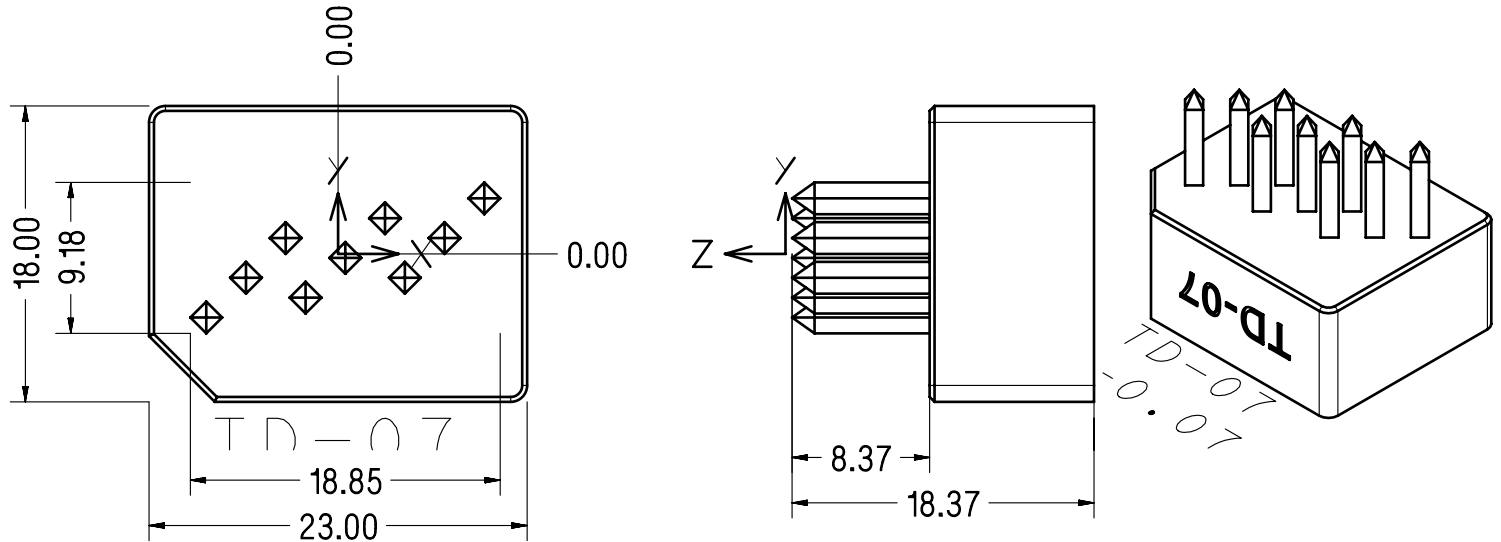
总用时：9分钟



日期：2019/2/27

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*18*18.37		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*20*20		
操机		工件编号	TD-07	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
TD-07									
TD7-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.37	6500	2500	6	
TD7-02	D10		精	0.00/0.00	-18.37	9000	1300	2	
TD7-03	D2		粗	0.10/0.10	-8.27	12000	800	18	
TD7-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-8.67	13000	800	31	

总用时：57分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-凸点-电极-编程\TD-07

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-凸点-电极-编程.PRT

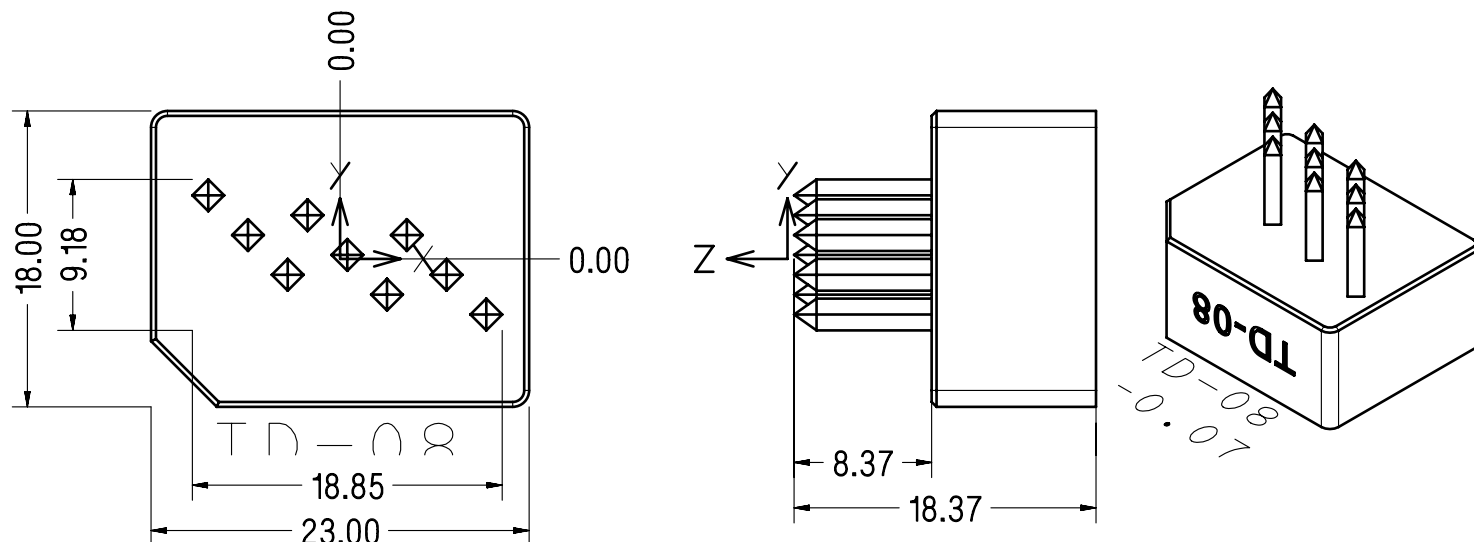
第1页 (共1页)



日期：2019/2/27

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*18*18.37		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*20*20		
操机		工件编号	TD-08	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
TD-08									
TD8-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.37	6500	2500	6	
TD8-02	D10		精	0.00/0.00	-18.37	9000	1300	2	
TD8-03	D2		粗	0.10/0.10	-8.27	12000	800	18	
TD8-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-8.67	13000	800	31	

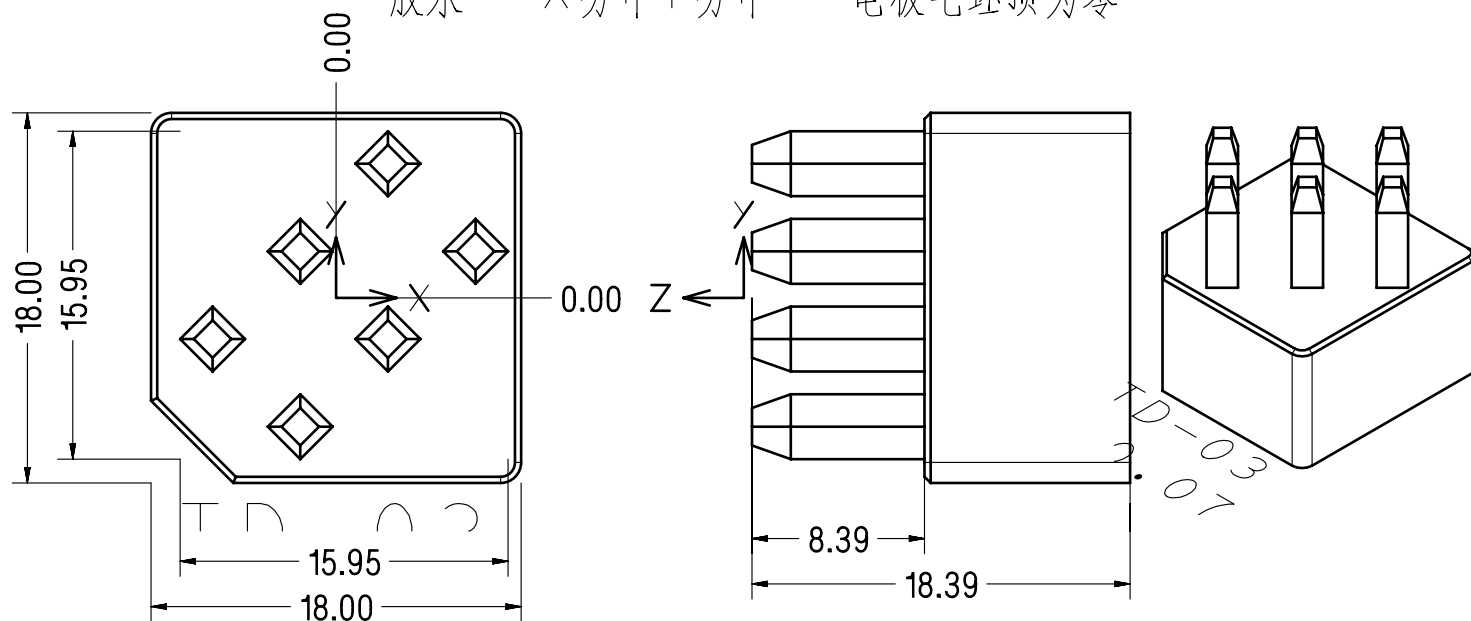
总用时：57分钟



日期：2019/2/27

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.39		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	TD-03	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
TD-03									
TD3-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.39	6500	2500	6	
TD3-02	D10		精	0.00/0.00	-18.39	9000	1300	1	
TD3-03	D3		粗	0.10/0.10	-8.27	12000	800	26	
TD3-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-8.69	13000	800	32	

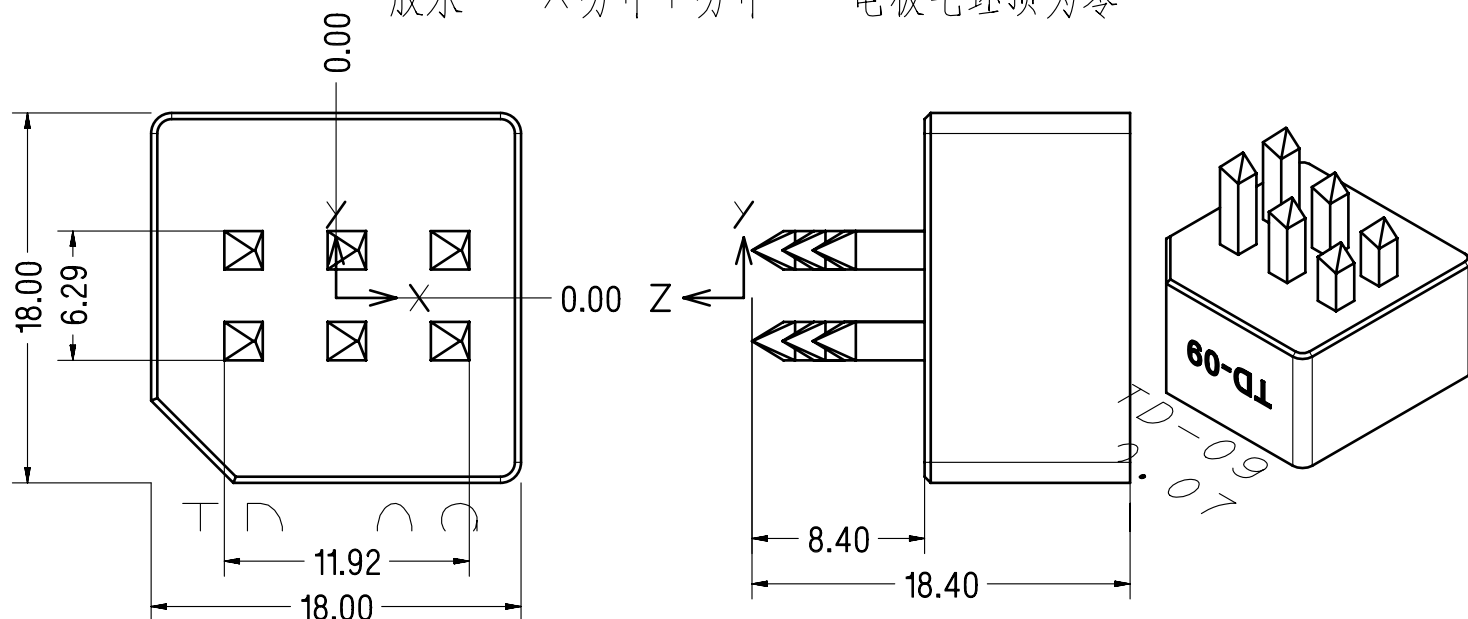
总用时：65分钟



日期：2019/2/27

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.4		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	TD-09	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
TD-09									
TD9-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.40	6500	2500	5	
TD9-02	D10		精	0.00/0.00	-18.40	9000	1300	1	
TD9-03	D2		粗	0.10/0.10	-8.40	12000	800	19	
TD9-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-8.70	13000	800	23	

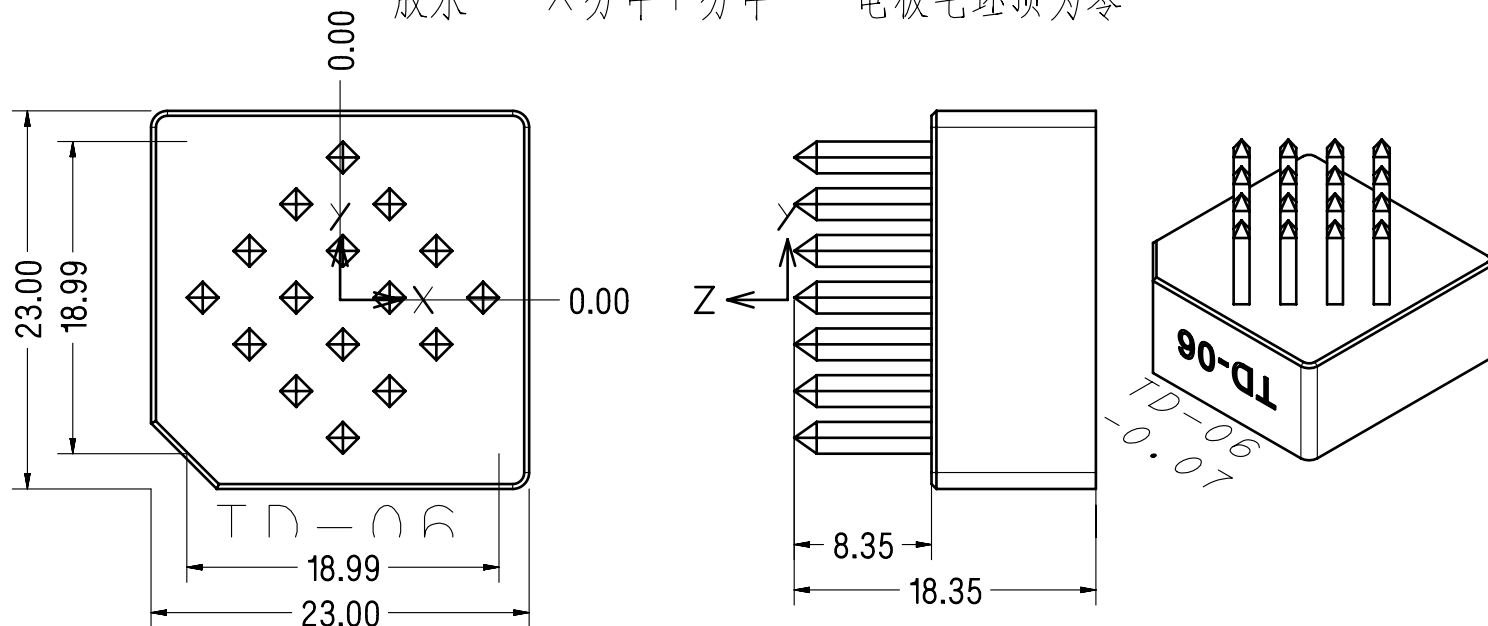
总用时：48分钟



日期：2019/2/27

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*23*18.35		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*25*20		
操机		工件编号	TD-06	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
TD-06									
TD6-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.35	6500	2500	6	
TD6-02	D10		精	0.00/0.00	-18.35	9000	1300	1	
TD6-03	D2		粗	0.10/0.10	-8.25	12000	800	70	
TD6-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-8.65	13000	800	52	

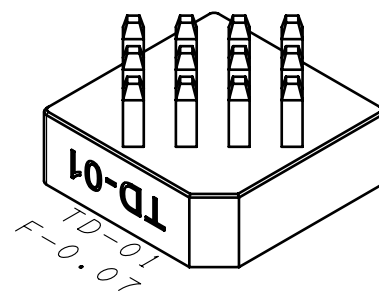
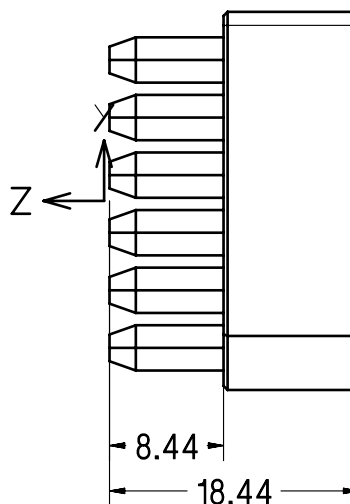
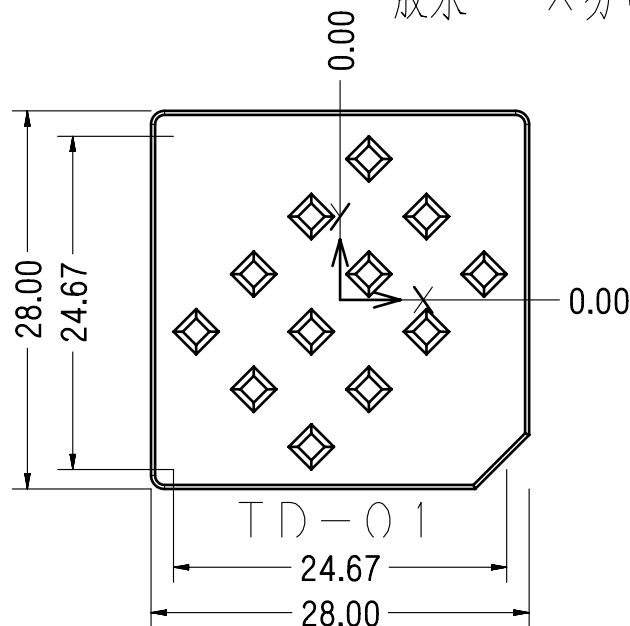
总用时：129分钟



日期：2019/2/27

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*28*18.44		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*30*20		
操机		工件编号	TD-O 1	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
TD-01									
TD1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.44	6500	2500	8	
TD1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.44	9000	1300	2	
TD1-03	D3		粗	0.10/0.10	-8.32	12000	800	69	
TD1-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-8.74	13000	800	64	

总用时：143分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-凸点-电极-编程\TD-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-凸点-电极-编程.PRT

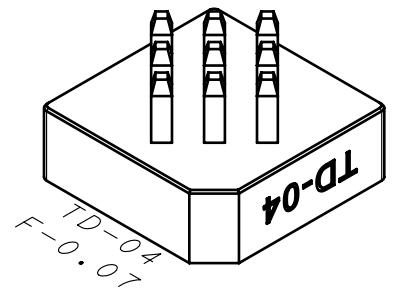
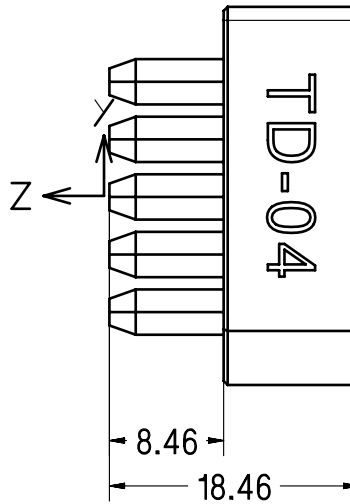
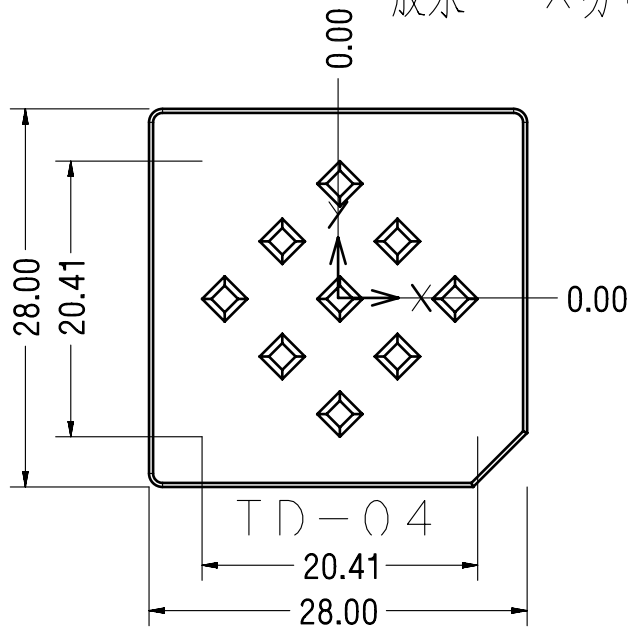
第1页（共1页）



日期：2019/2/27

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*28*18.46			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*30*20			
操机		工件编号	TD-04	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
TD-04									
TD4-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.46	6500	2500	9	
TD4-02	D10		精	0.00/0.00	-18.46	9000	1300	2	
TD4-03	D3		粗	0.10/0.10	-8.36	12000	800	49	
TD4-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-8.76	13000	800	49	

总用时：109分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-凸点-电极-编程\TD-04

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-凸点-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)

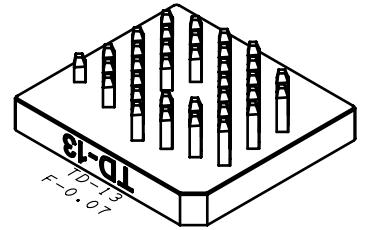
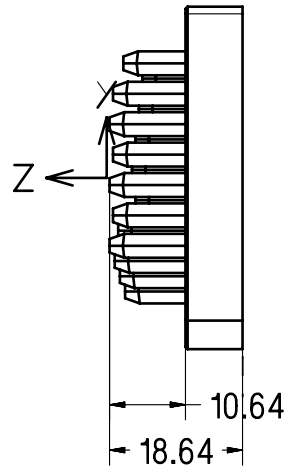
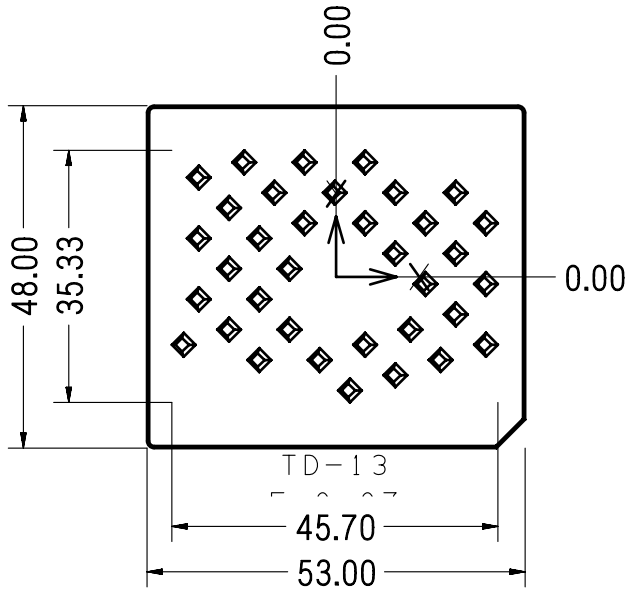




日期：2019/2/28

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	53*48*18.64			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	55*50*20			
操机		工件编号	TD-13	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
TD-13									
TD13-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.64	6500	2500	15	
TD13-02	D10		精	0.00/0.00	-18.64	9000	1300	2	
TD13-03	D3		粗	0.10/0.10	-10.54	12000	1000	158	
TD13-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-10.64	13000	1000	174	

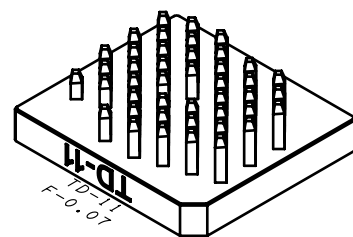
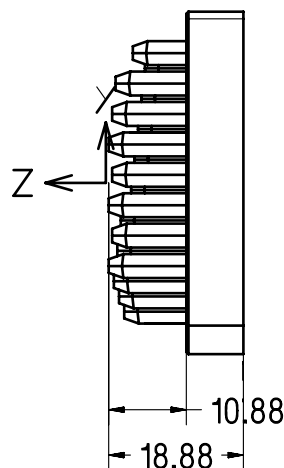
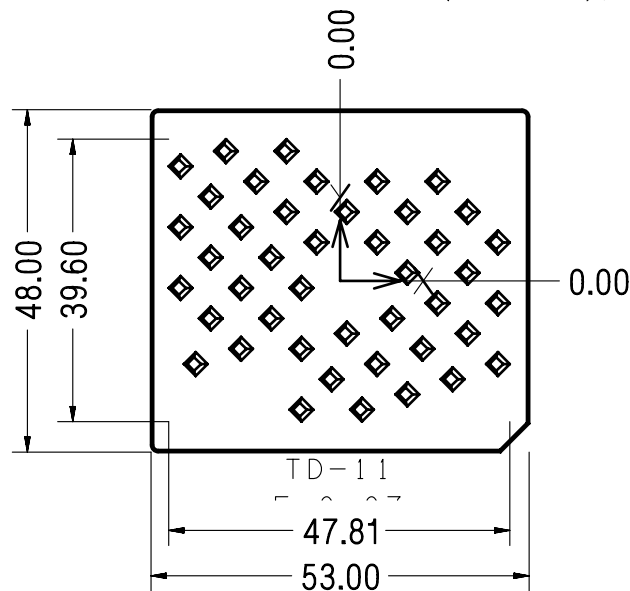
总用时：349分钟



日期：2019/2/28

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	53*48*18.88			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	55*50*20			
操机		工件编号	TD-11	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
TD-11									
TD11-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.88	6500	2500	14	
TD11-02	D10		精	0.00/0.00	-18.88	9000	1300	2	
TD11-03	D3		粗	0.10/0.10	-10.78	12000	1000	216	
TD11-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-11.18	13000	1000	222	

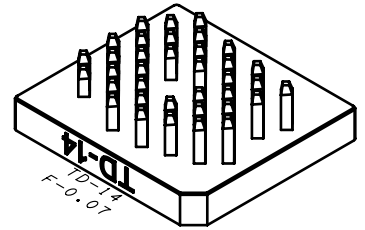
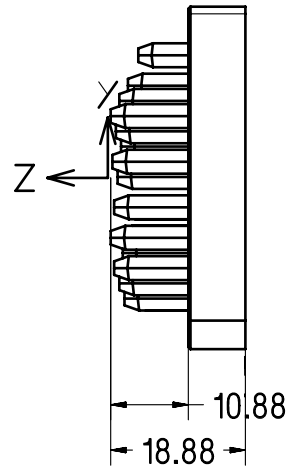
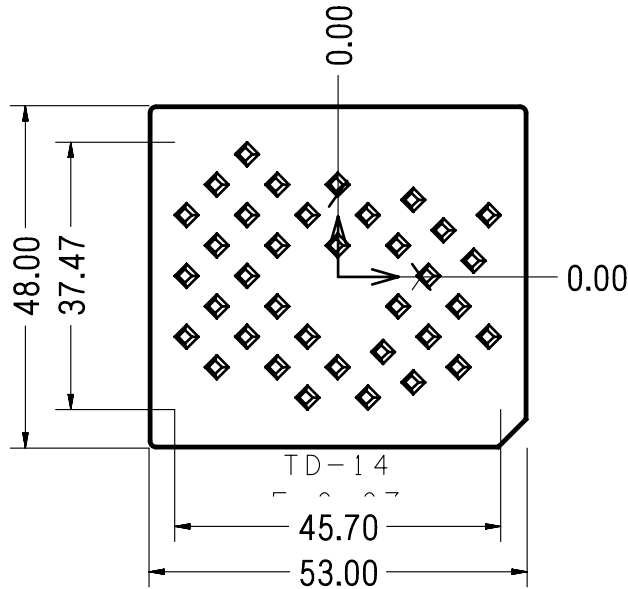
总用时：454分钟



日期：2019/2/28

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	53*48*18.88			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	55*50*20			
操机		工件编号	TD-14	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
TD-14									
TD14-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.88	6500	2500	16	
TD14-02	D10		精	0.00/0.00	-18.88	9000	1300	2	
TD14-03	D3		粗	0.10/0.10	-10.78	12000	1000	177	
TD14-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-11.18	13000	1000	172	

总用时：367分钟



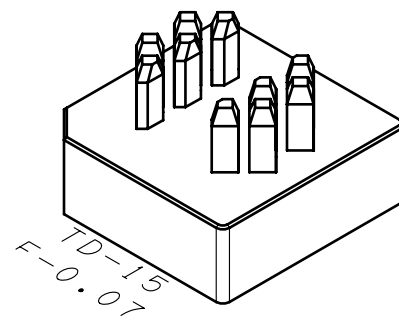
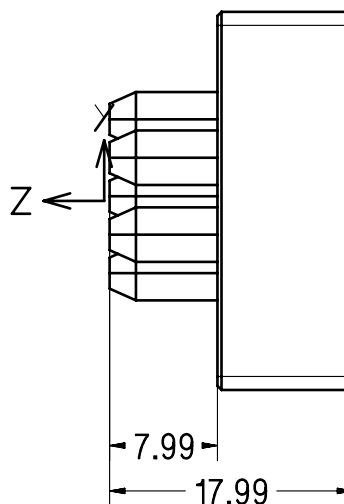
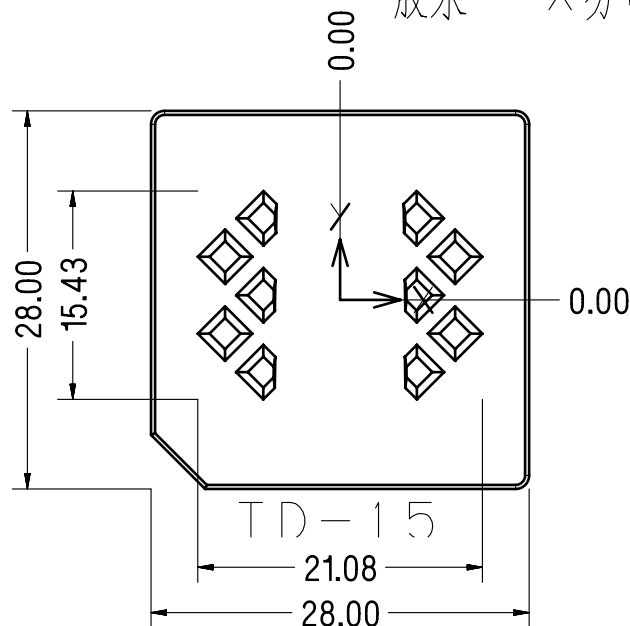
日期：2019/2/28

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*28*17.99			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*30*20			
操机		工件编号	TD-15	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
TD-15									
TD15-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.99	6500	2500	7	
TD15-02	D10		精	0.00/0.00	-17.99	9000	1300	2	
TD15-03	D3		粗	0.10/0.10	-7.89	12000	800	21	
TD15-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-8.29	9000	2000	3	
TD15-05	D1		粗	0.10/0.10	-7.89	12000	800	27	
TD15-06	D1R0.2		精	0.00/0.00	-7.99	13000	800	47	

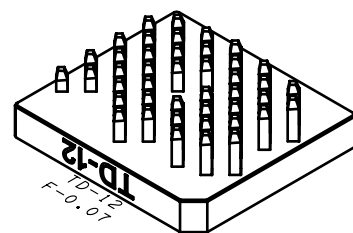
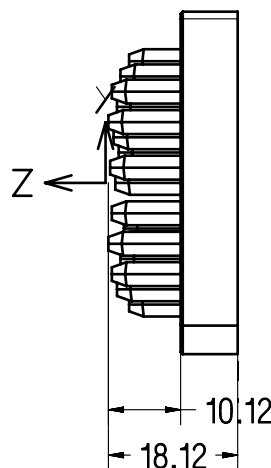
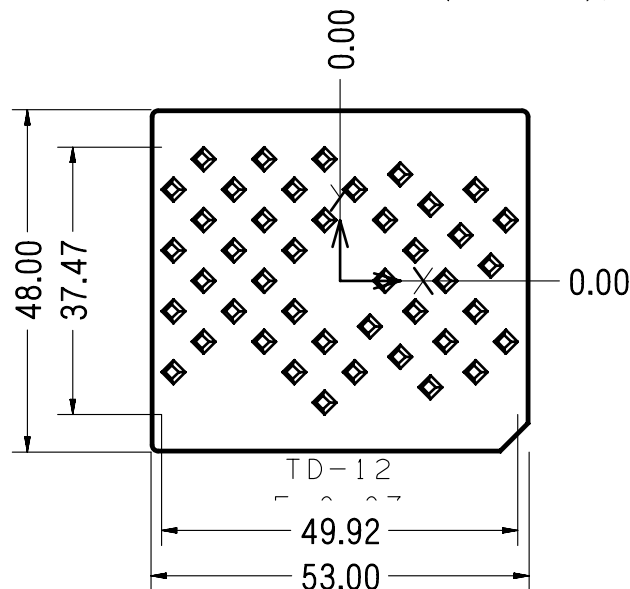
总用时：107分钟



日期：2019/2/28

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	53*48*18.12			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	55*50*20			
操机		工件编号	TD-12	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
TD-12									
TD12-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.12	6500	2500	13	
TD12-02	D10		精	0.00/0.00	-18.12	9000	1300	2	
TD12-03	D3		粗	0.10/0.10	-10.02	12000	1000	194	
TD12-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-10.42	13000	1000	191	

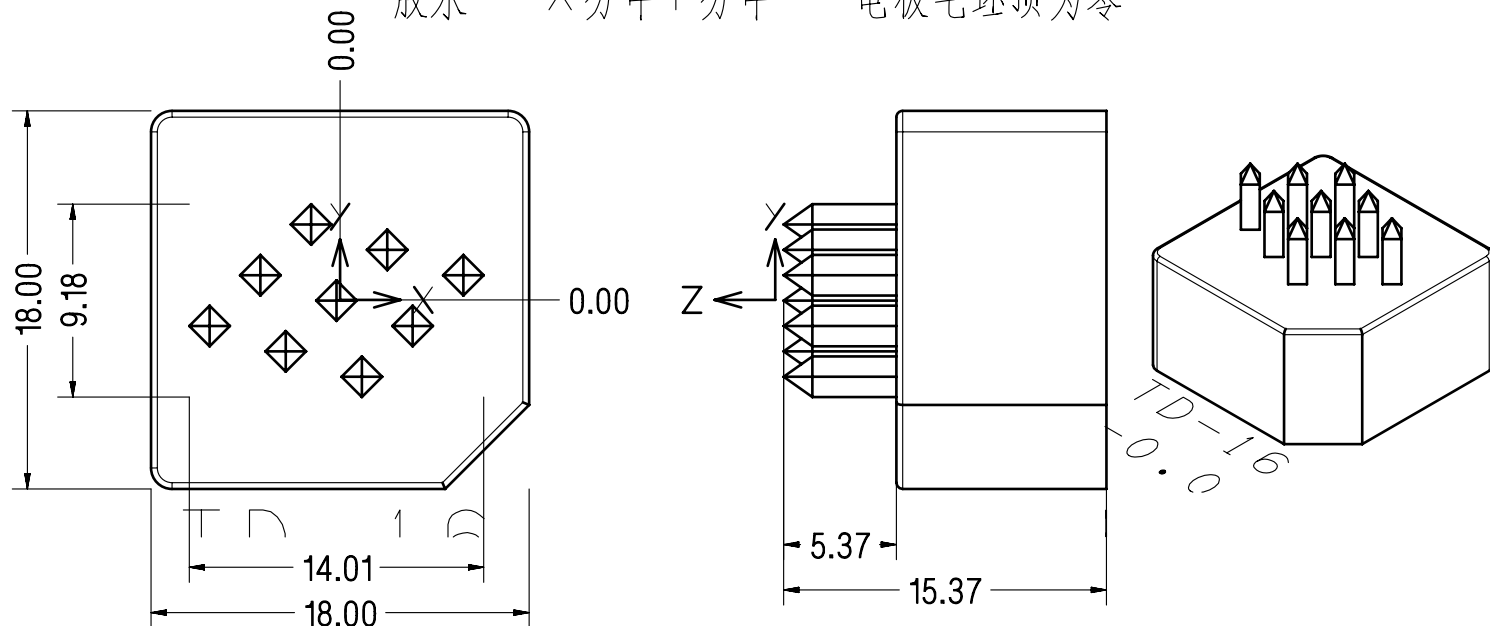
总用时：400分钟



日期：2019/3/1

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*15.37		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	TD-16	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
TD-16									
TD16-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.37	6500	2500	5	
TD16-02	D10		精	0.00/0.00	-15.37	9000	1300	1	
TD16-03	D2		粗	0.10/0.10	-5.27	12000	800	11	
TD16-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-5.67	13000	800	20	

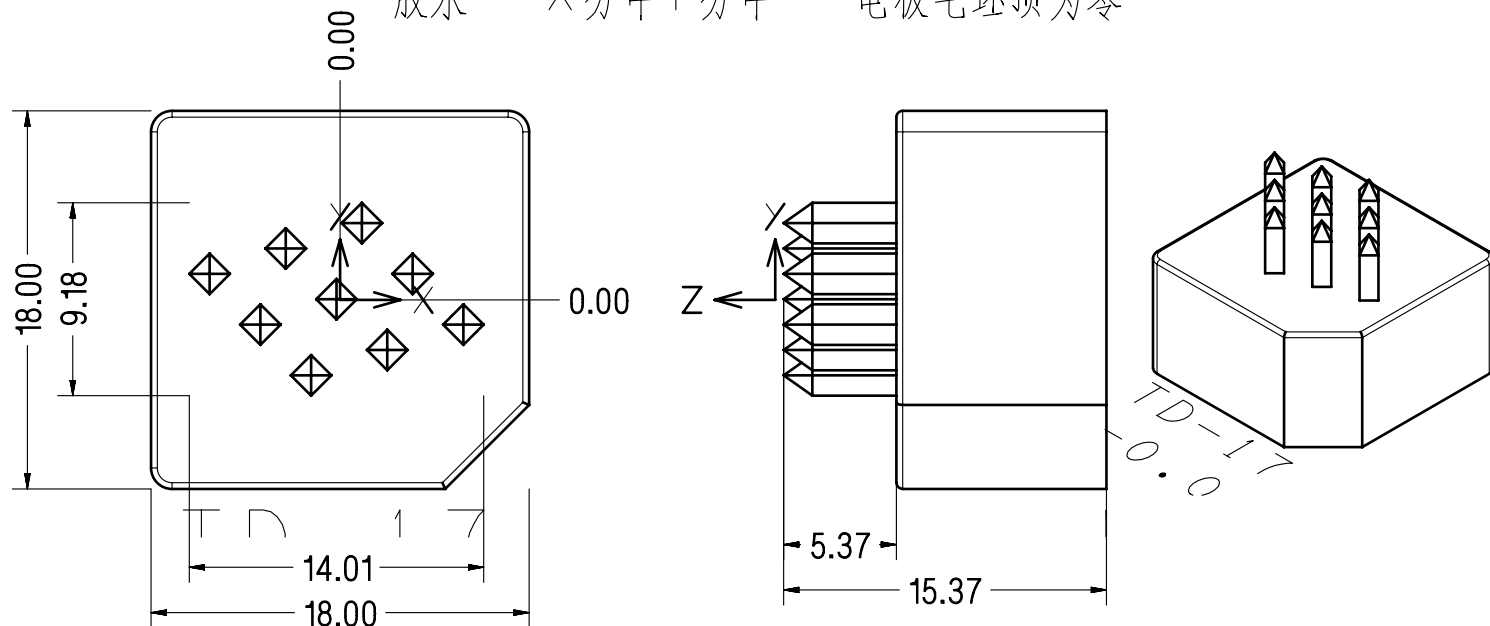
总用时：37分钟



日期：2019/3/1

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*15.37		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	TD-17	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
TD-17									
TD17-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.37	6500	2500	5	
TD17-02	D10		精	0.00/0.00	-15.37	9000	1300	1	
TD17-03	D2		粗	0.10/0.10	-5.27	12000	800	11	
TD17-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-5.67	13000	800	20	

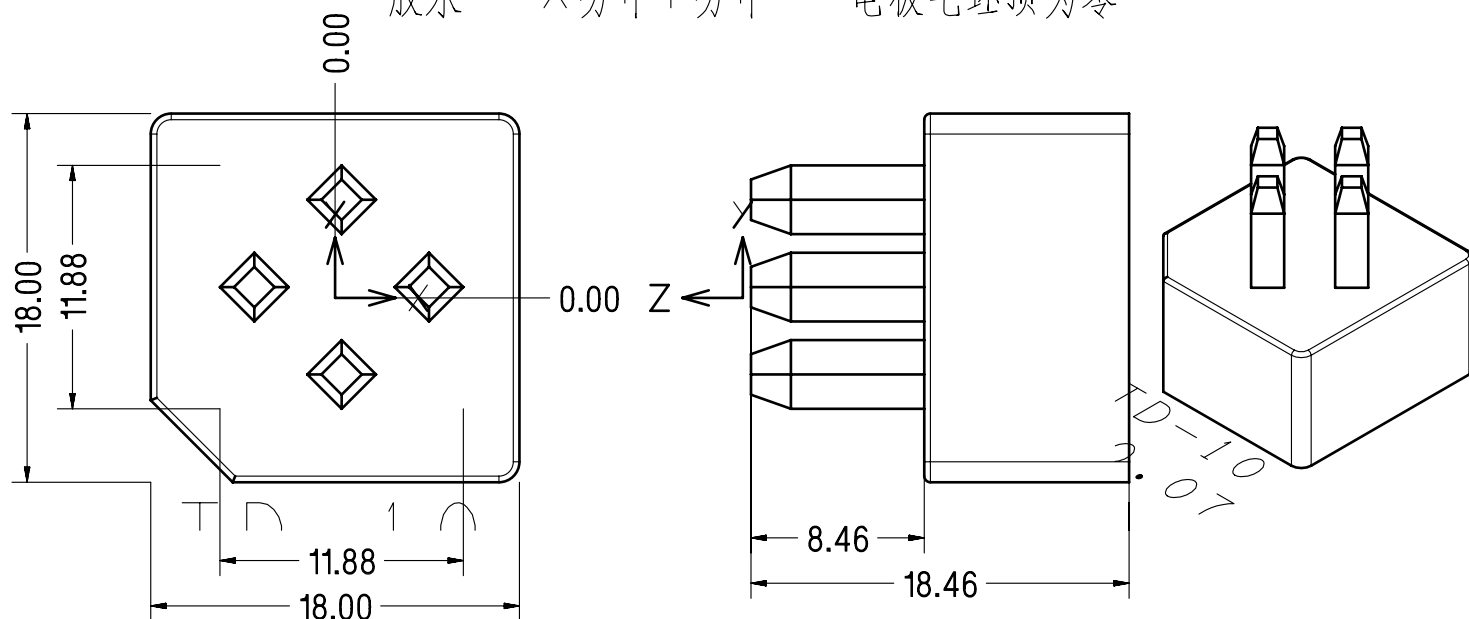
总用时：37分钟



日期：2019/3/1

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.46		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	TD-10	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
TD-10									
TD10-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.46	6500	2500	6	
TD10-02	D10		精	0.00/0.00	-18.46	9000	1300	2	
TD10-03	D3		粗	0.10/0.10	-8.36	12000	800	17	
TD10-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-8.76	13000	800	23	

总用时：48分钟

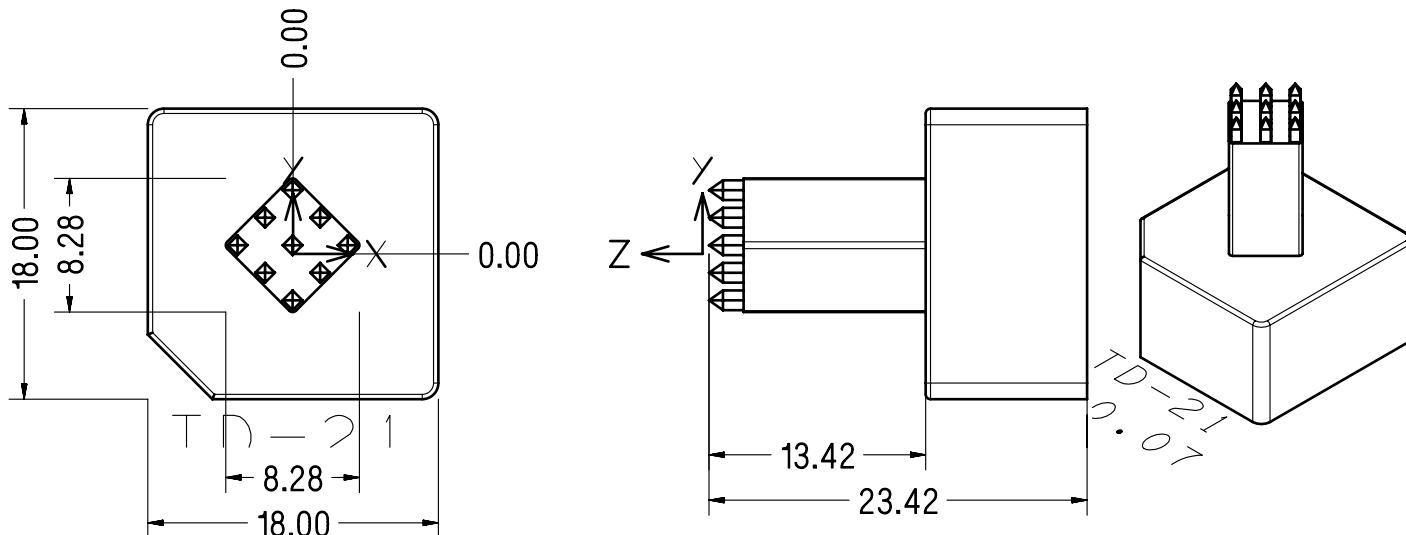




日期：2019/3/1

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*23.42		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*25		
操机		工件编号	TD-21	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
TD-21									
TD21-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.42	6500	2500	8	
TD21-02	D10		精	0.00/0.00	-23.42	9000	1300	2	
TD21-03	D1		粗	0.10/0.10	-2.04	12000	800	8	
TD21-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-2.14	13000	800	6	

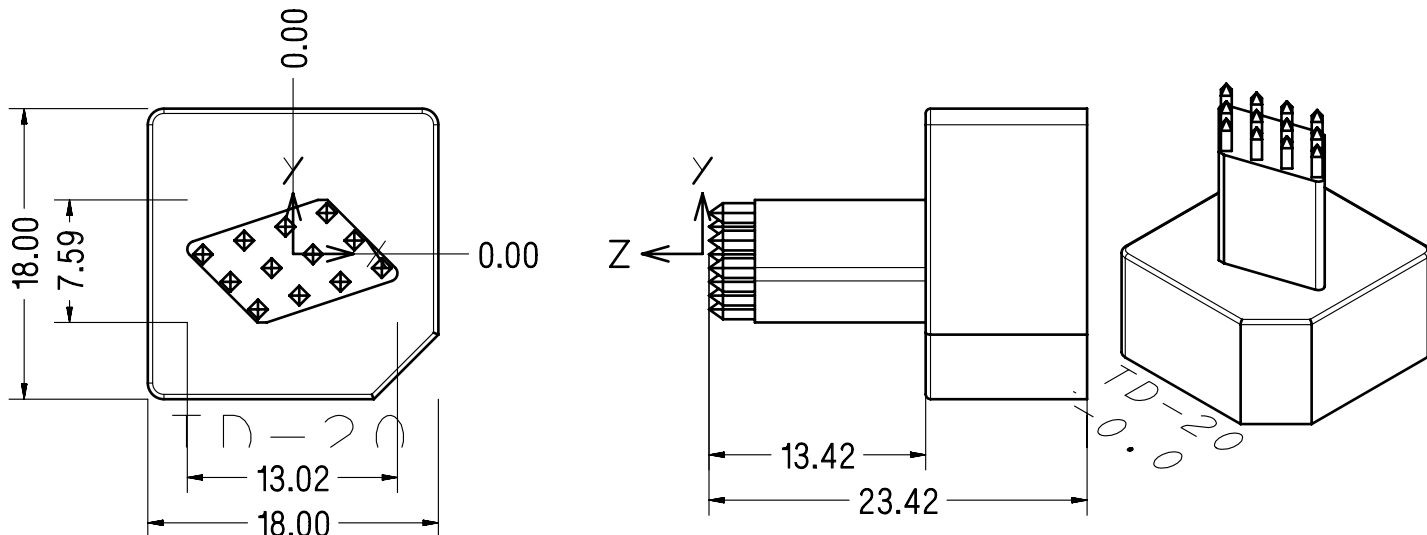
总用时：24分钟



日期：2019/3/1

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*23.42		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*25		
操机		工件编号	TD-20	下机时间		工件材料	红铜	数量	2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
TD-20									
TD20-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.42	6500	2500	7	
TD20-02	D10		精	0.00/0.00	-23.42	9000	1300	2	
TD20-03	D1		粗	0.10/0.10	-2.74	12000	800	19	
TD20-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-2.84	13000	800	10	

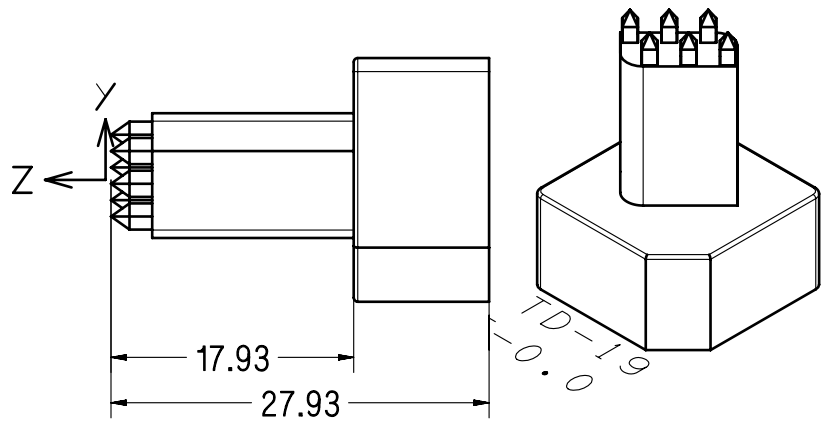
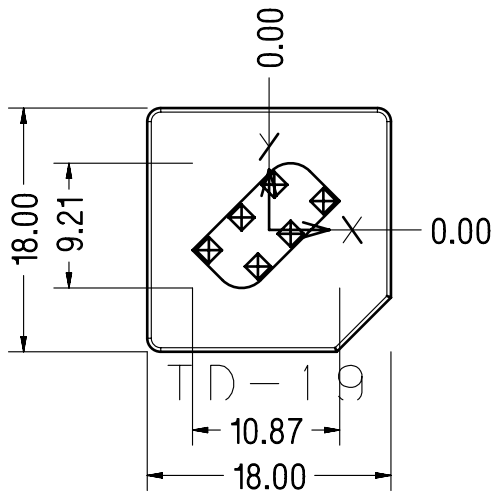
总用时：38分钟



日期：2019/3/1

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*27.93		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*30		
操机		工件编号	TD-19	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
TD-19									
TD19-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.92	6500	2500	9	
TD19-02	D10		精	0.00/0.00	-27.92	9000	1300	2	
TD19-03	D2		粗	0.10/0.10	-2.94	12000	800	5	
TD19-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-18.22	13000	800	9	

总用时：25分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-凸点-电极-编程\TD-19

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-凸点-电极-编程.PRT

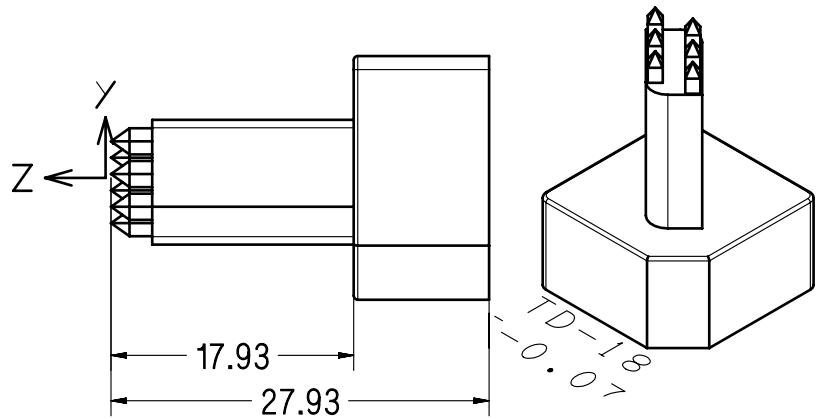
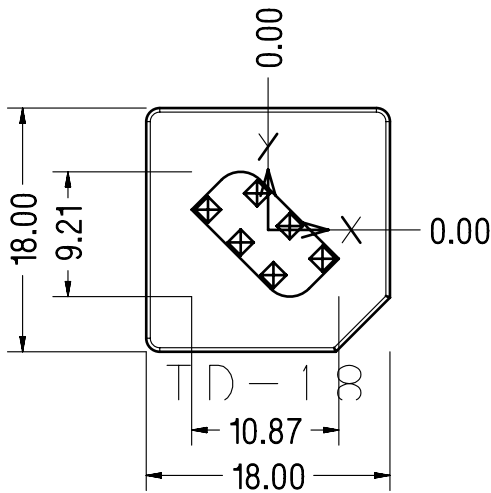
第1页 （共1页）



日期：2019/3/1

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*27.93		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*30		
操机		工件编号	TD-18	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
TD-18									
TD18-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.92	6500	2500	9	
TD18-02	D10		精	0.00/0.00	-27.92	9000	1300	2	
TD18-03	D2		粗	0.10/0.10	-2.94	12000	800	5	
TD18-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-18.22	13000	800	9	

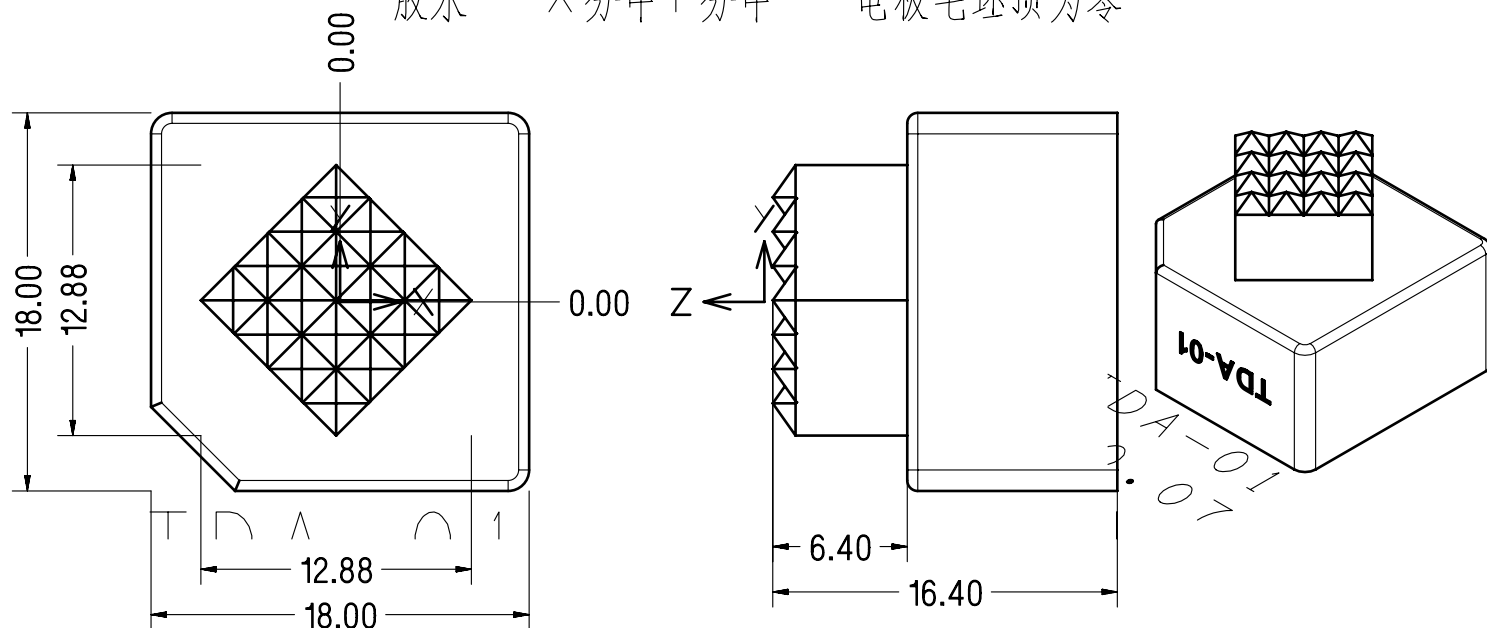
总用时：25分钟



日期：2019/3/5

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*16.4		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	TDA-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
TDA-01									
TDA1-01	D10		粗	0.10/0.10	-16.40	6500	2500	5	
TDA1-02	D10		精	0.00/0.00	-16.40	9000	1300	2	
TDA1-03	V4		精	0.00/0.00	-1.16	12000	1000	3	

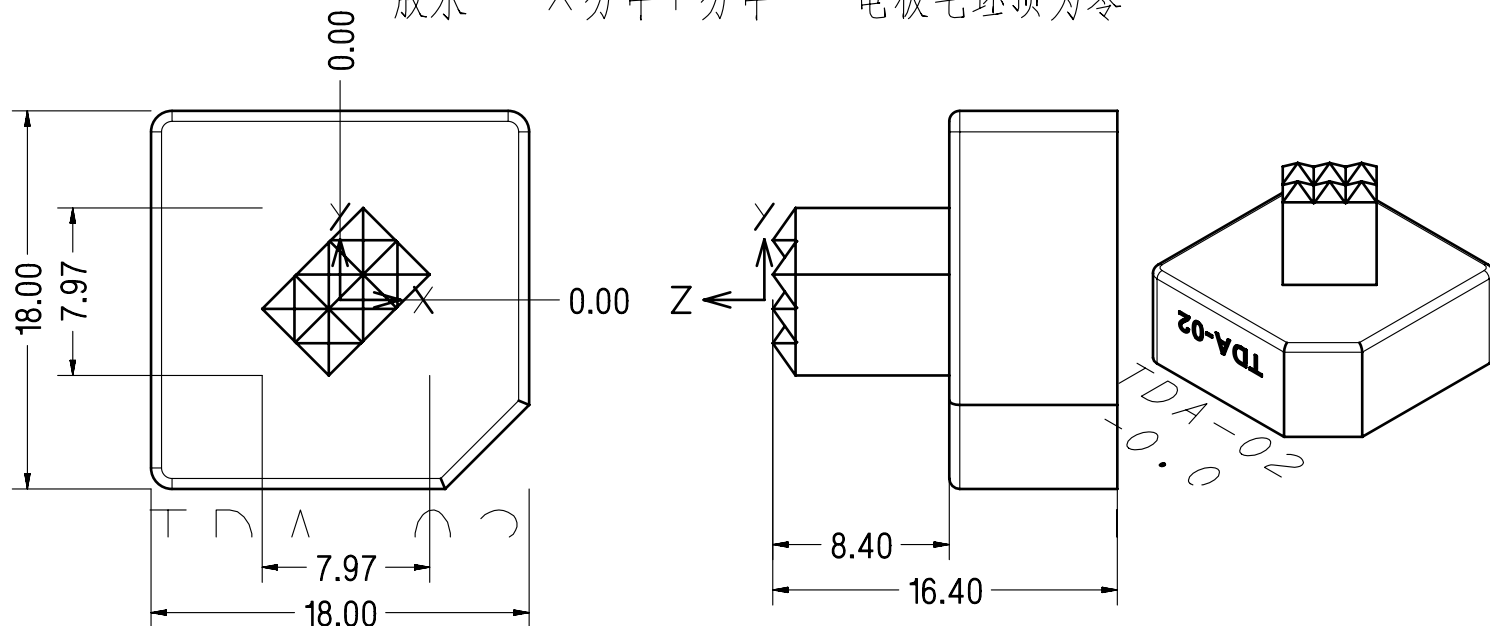
总用时：10分钟



日期：2019/3/5

客户	灿坤	模具编号	YD	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*16.4		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*20*20		
操机		工件编号	TDA-02	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
TDA-02									
TDA2-01	D10		粗	0.10/0.10	-16.40	6500	2500	5	
TDA2-02	D10		精	0.00/0.00	-16.40	9000	1300	2	
TDA2-03	V4		精	0.00/0.00	-1.16	12000	1000	2	

总用时：9分钟