

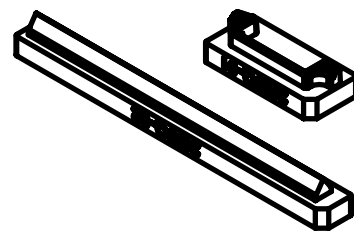
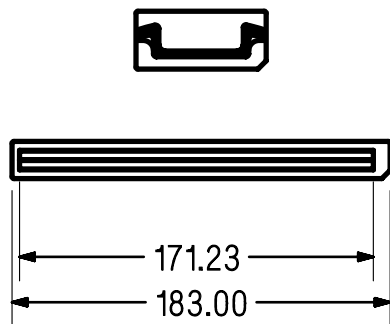
日期：2018/7/26

厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模☐ 修模 ☐ 改模

客户	灿坤	模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	183*81*18.84		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*185*20		
操机		工件编号	2139Q-01,02	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
CAPFUL-EDM-1.0									
2139-Q1									
Q1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.84	4500	2000	16	
Q1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.84	5000	1000	3	
Q1-03	D2		粗	0.10/0.10	-8.72	11000	1500	7	
Q1-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.84	8000	2000	15	
Q1-05	R0.5		精	0.00/0.00	-4.69	14000	1000	2	
2139-Q2 总用时：43分钟									
Q2-01	D10		粗	0.10/0.10	-20.54	4500	2000	26	
Q2-02	D10		精	0.00/0.00	-20.54	5000	800	3	
Q2-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-10.54	8000	2000	35	

总用时：64分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2139-前模仁-电极\2139Q-01,02

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2139\2139-前模仁-电极\2139Q-01,02.PRT

第1页（共1页）