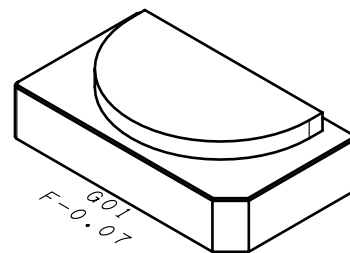
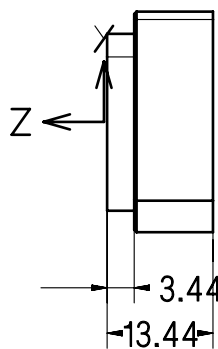
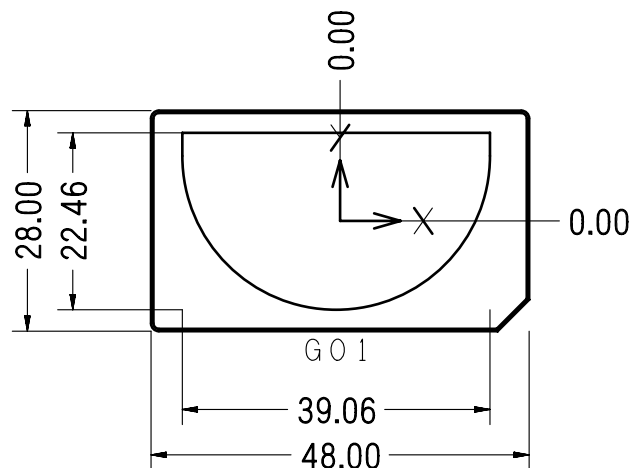




日期：2019/2/27

客户		模具编号	1102	分配机台	精雕机	工件尺寸	48*28*13.44		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	50*30*20		
操机		工件编号	G01	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
G01									
G1-01	D10		粗	0.10/0.10	-13.44	8000	2500	6	
G1-02	D10		精	0.00/0.00	-13.44	9000	1300	2	
G1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-3.85	8000	2000	6	

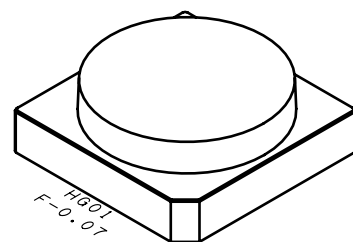
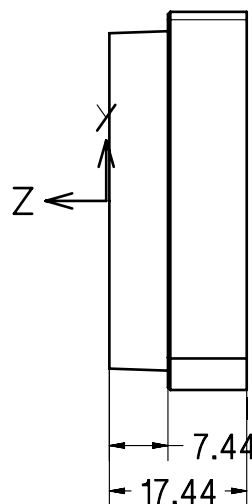
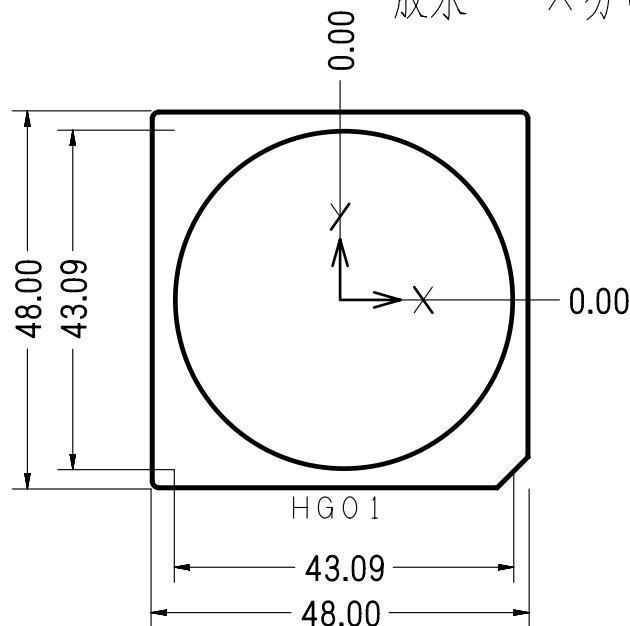
总用时：14分钟



日期：2019/2/27

客户		模具编号	1102	分配机台	精雕机	工件尺寸	48*48*17.44		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	50*50*20		
操机		工件编号	HGO1	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
HG-01									
HG1-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.44	8000	2500	10	
HG1-02	D10		精	0.00/0.00	-17.44	9000	1300	3	
HG1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-7.74	8000	2000	14	

总用时：27分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\1102-改模-电极-编程\HG01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\隔壁\1102-改模\1102-改模-电极-编程.PRT

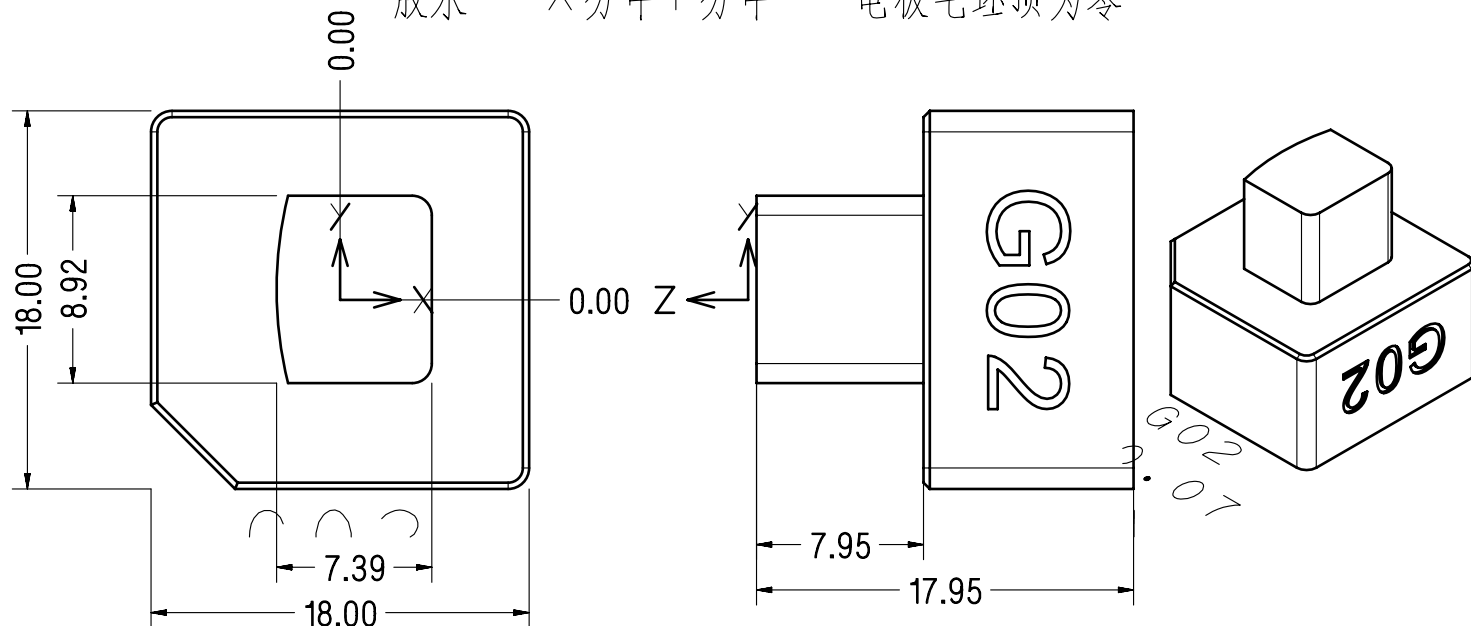
第1页（共1页）



日期：2019/2/27

客户		模具编号	1102	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*17.95		
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	G02	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
G-02									
G2-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.95	8000	2500	5	
G2-02	D10		精	0.00/0.00	-17.95	9000	1300	2	
G2-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-8.25	8000	2000	5	

总用时：12分钟