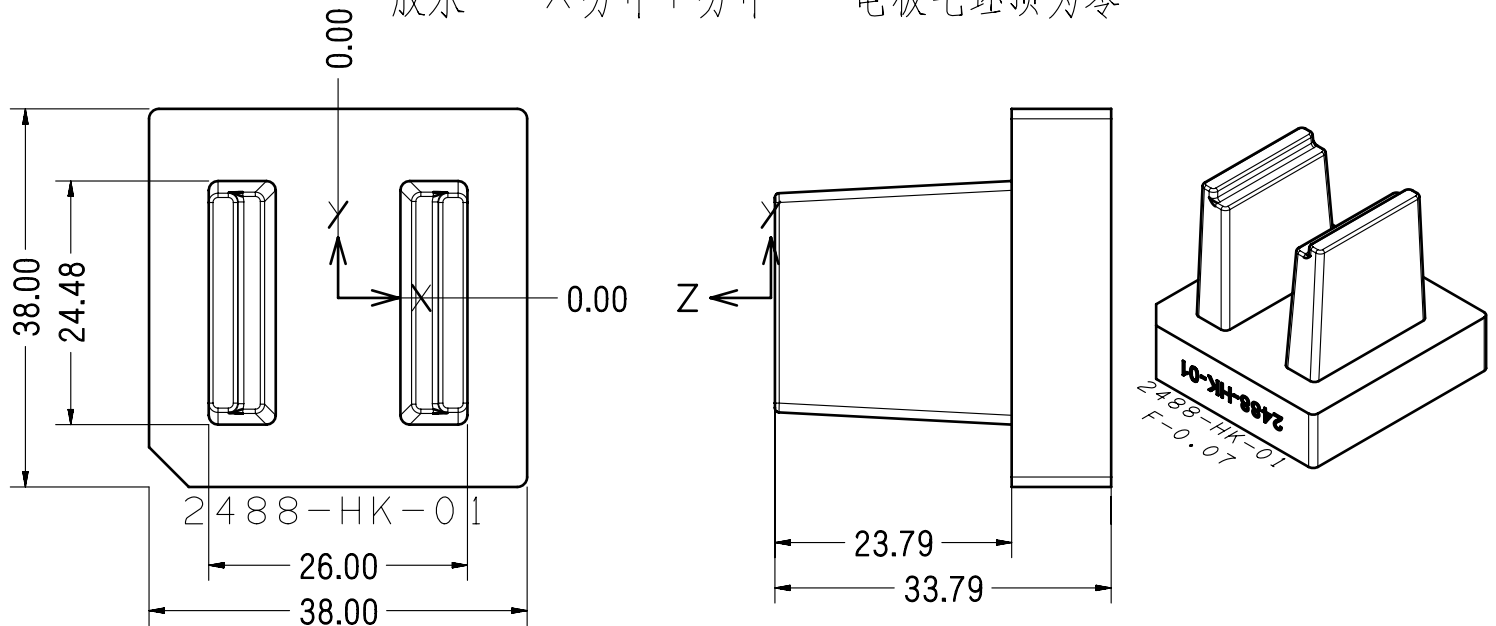




日期：2018/10/31

客户	灿坤	模具编号	2488	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*38*33.79		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*40*35		
操机		工件编号	2488-HK-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
HK-01									
HK1-01	D10		粗	0.10/0.10	-33.79	8000	2500	19	
HK1-02	D10		精	0.00/0.00	-33.79	9000	1300	2	
HK1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-23.79	9000	2500	26	

总用时：47分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2488-滑块-电极-编程\HK-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2488\2488-滑块-电极-编程.PRT

第1页（共1页）