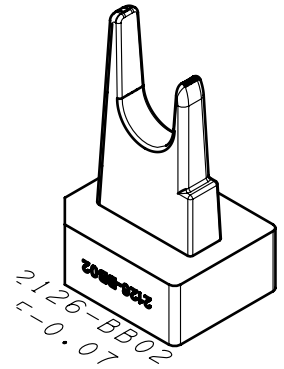
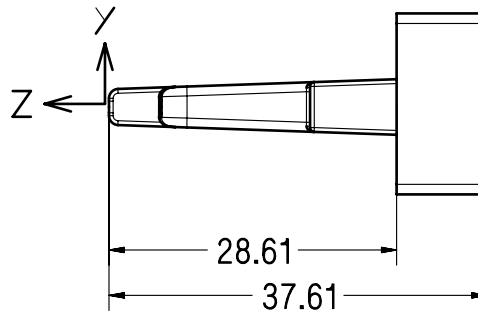
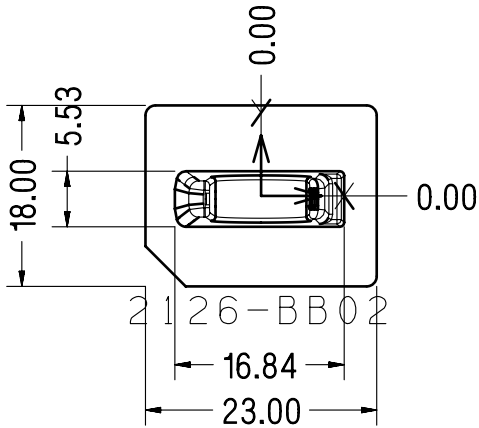




日期：2018/8/20

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*18*37.61		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*20*60		
操机		工件编号	BB02	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
BB02									
B02-01	D10		粗	0.10/0.10	-37.61	8000	2500	11	
B02-02	D10		精	0.00/0.00	-37.61	9000	1300	2	
B02-03	D4		粗	0.10/0.10	-15.60	10000	2500	2	
B02-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-28.61	12000	2500	8	
B02-05	R2		精	0.00/0.00	-16.20	12000	2000	1	
B02-06	KZ		精	0.00/0.00	-28.67	15000	800	1	

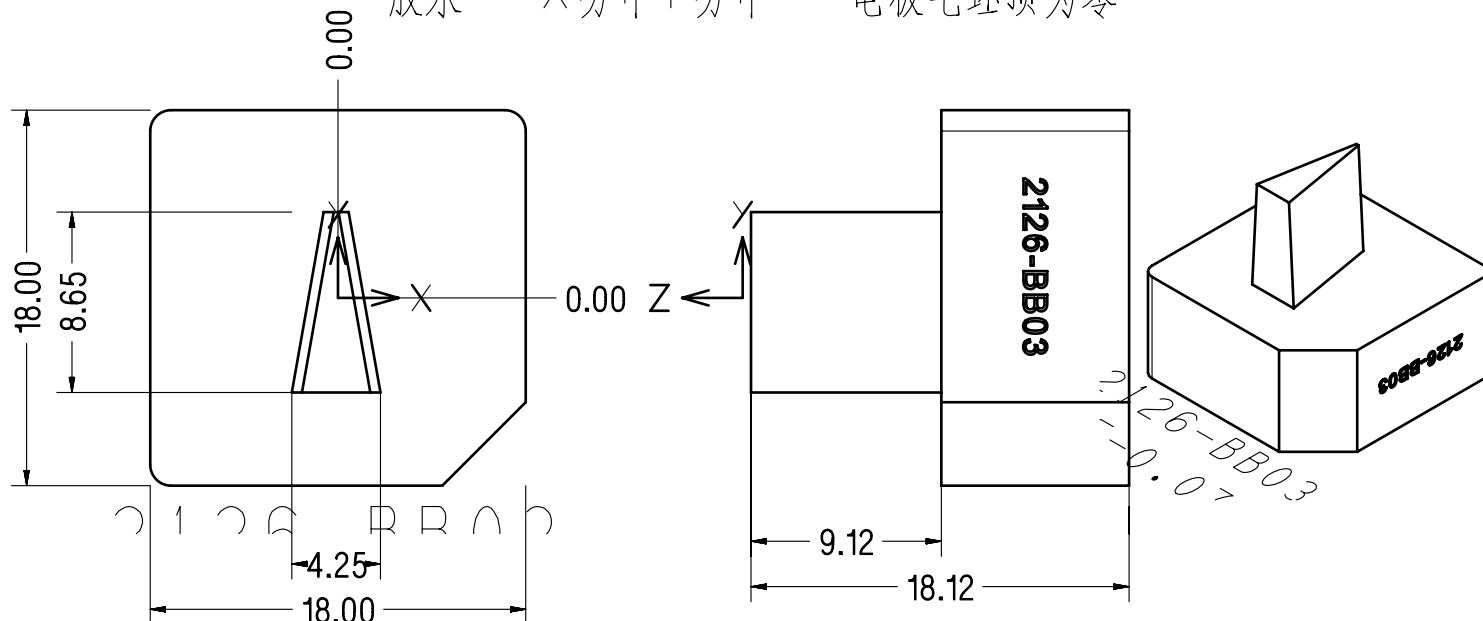
总用时：25分钟



日期：2018/8/20

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.12		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*40		
操机		工件编号	BB03	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
BB03									
B03-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.13	8000	2500	5	
B03-02	D10		精	0.00/0.00	-18.13	9000	800	1	
B03-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-9.13	12000	2500	3	
B03-04	KZ		精	0.00/0.00	-9.19	15000	800	1	

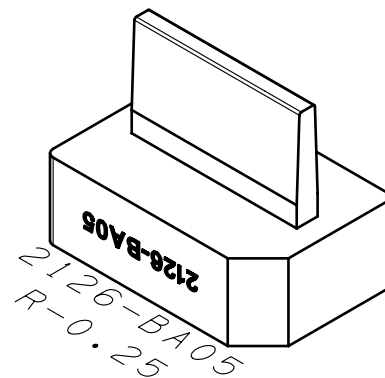
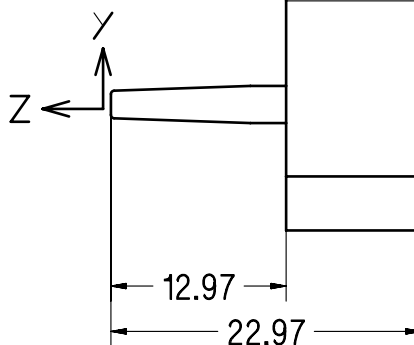
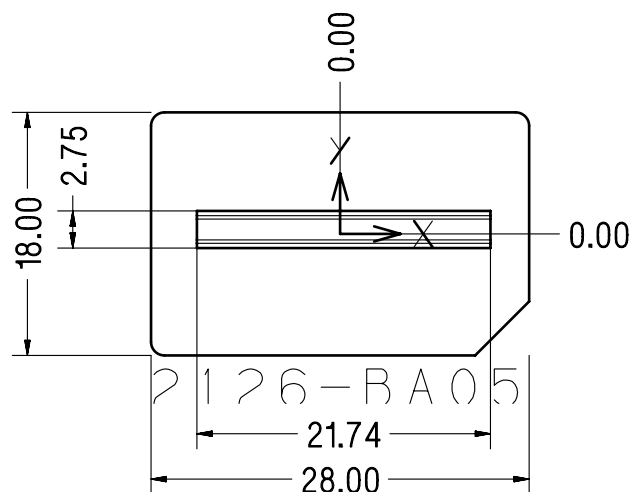
总用时：10分钟



日期：2018/8/29

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*22.97		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*25		
操机		工件编号	BA05-R	下机时间		工件材料	红铜	数量	1粗

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
BA05-R									
R-A05-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.97	8000	2500	7	
R-A05-02	D10		精	0.00/0.00	-22.97	9000	800	1	
R-A05-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-12.97	9000	2500	6	

总用时：14分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-B-电极-编程\2126-BA05-R

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-BWDOWN\2126-B-电极-编程.PRT

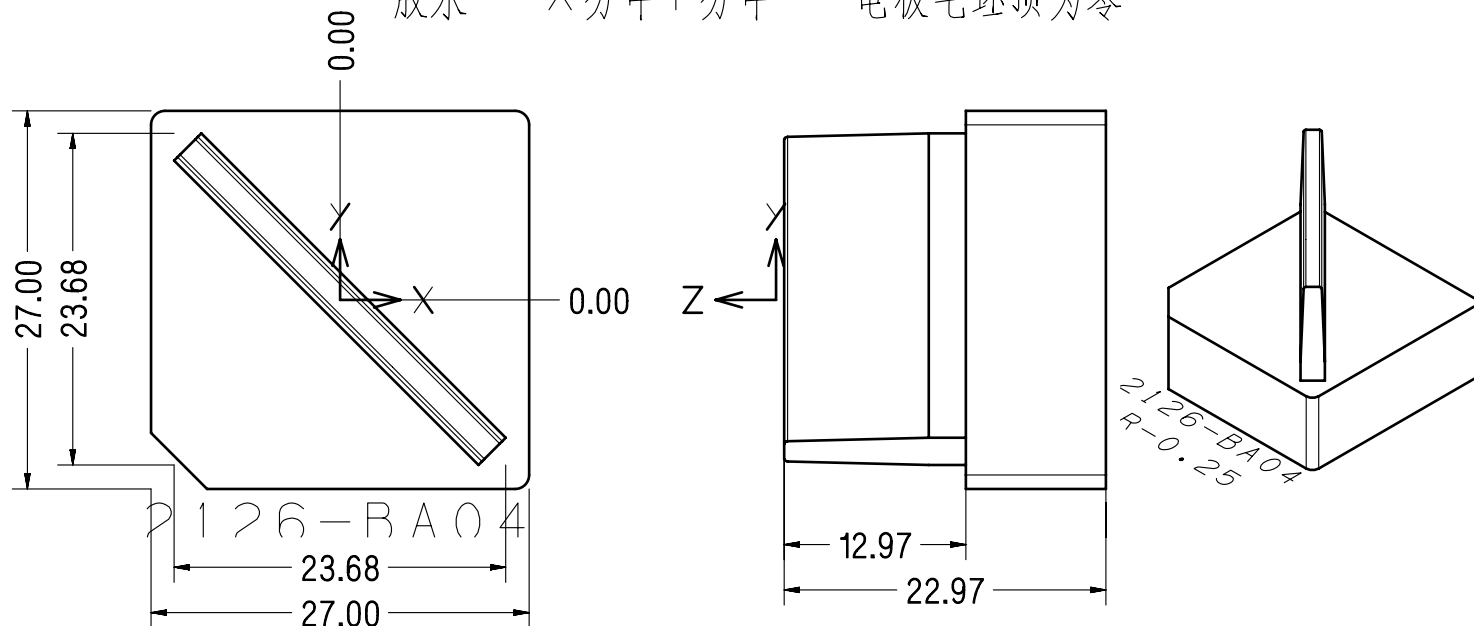
第1页 （共1页）



日期：2018/8/29

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	27*27*22.97		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*30*25		
操机		工件编号	BA04-R	下机时间		工件材料	红铜	数量	1粗

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
BA04-R									
R-A04-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.97	8000	2500	9	
R-A04-02	D10		精	0.00/0.00	-22.97	9000	800	1	
R-A04-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-12.97	9000	2500	8	

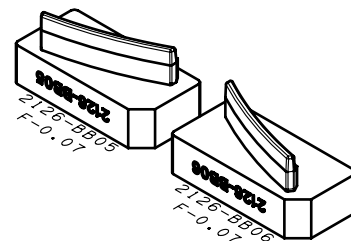
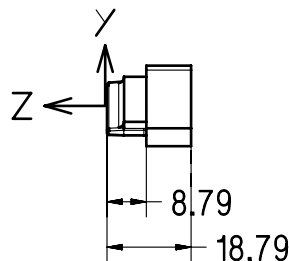
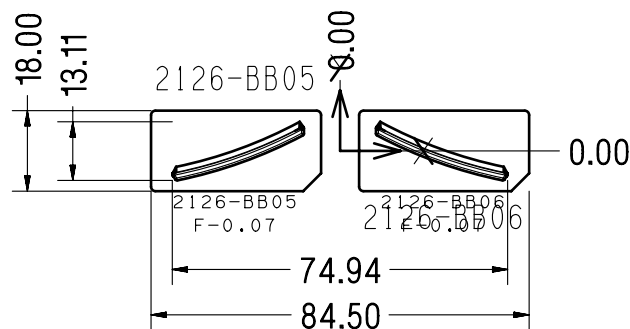
总用时：18分钟



日期：2018/8/29

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	84.5*18*18.79		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	86*20*20		
操机		工件编号	2126-B-电极-编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精

胶水 X分中Y分中 指定面高度为零



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
BB05-06									
B0506-01	D8		粗	0.10/0.10	-18.79	8000	2500	22	
B0506-02	D8		精	0.00/0.00	-18.79	9000	800	2	
B0506-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-8.79	9000	2500	12	

总用时：36分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-B-电极-编程\2126-BB0506

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-BWDOWN\2126-B-电极-编程.PRT

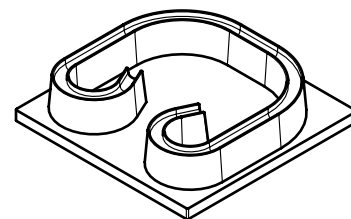
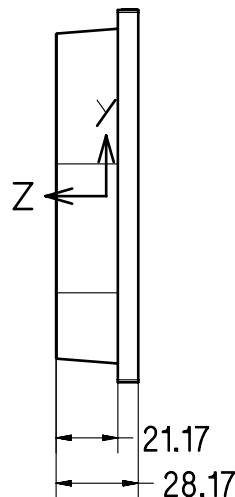
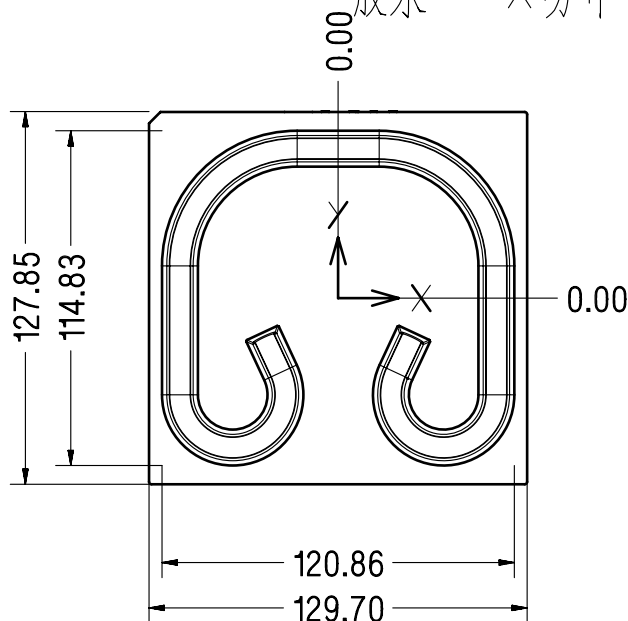
第1页 （共1页）



日期：2018/9/1

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	129.7*127.85*28.17			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	135*135*35			
操机		工件编号	2126-BA01-JM	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精	

胶水 X 分中 Y 分中 降面前基准台高度为零



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
BA01-JM									
JM-A01-01	D12		粗	0.10/0.10	-21.07	4500	2000	18	
JM-A01-02	D12		精	0.00/0.00	-28.17	5500	1300	8	
JM-A01-03	D12R0.5		精	0.00/0.00	-21.12	7000	2500	113	
JM-A01-04	D4		粗	0.10/0.10	-6.22	10000	2000	17	
JM-A01-05	R3		精	0.00/0.00	-6.52	10000	2000	87	

总用时：243分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-B-电极-编程\2126-BA01-JM

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-BWDOWN\2126-B-电极-编程.PRT

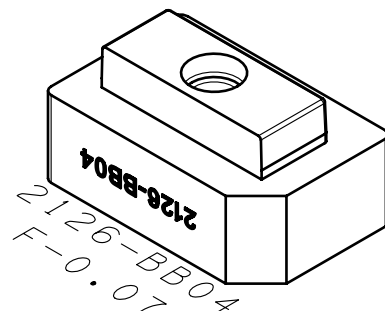
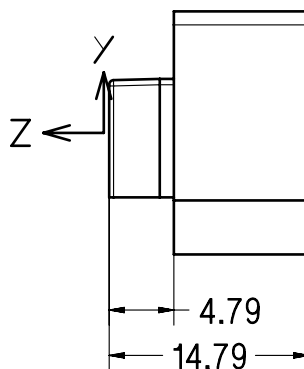
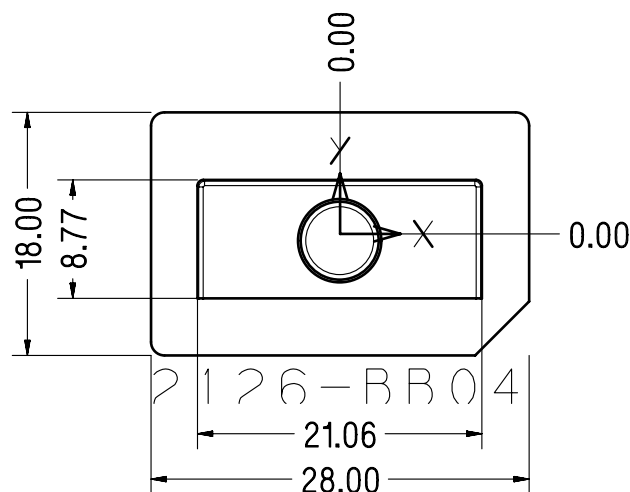
第1页（共1页）



日期：2018/8/20

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*14.79		
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	BB04	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
BB04									
B04-01	D10		粗	0.10/0.10	-14.79	8000	2500	4	
B04-02	D10		精	0.00/0.00	-14.79	9000	800	1	
B04-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-4.79	12000	2500	4	
B04-04	KZ		精	0.00/0.00	-4.85	15000	800	1	

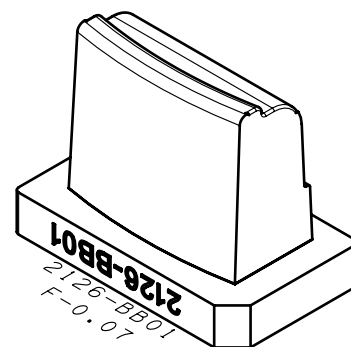
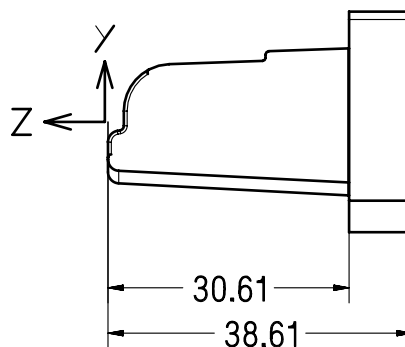
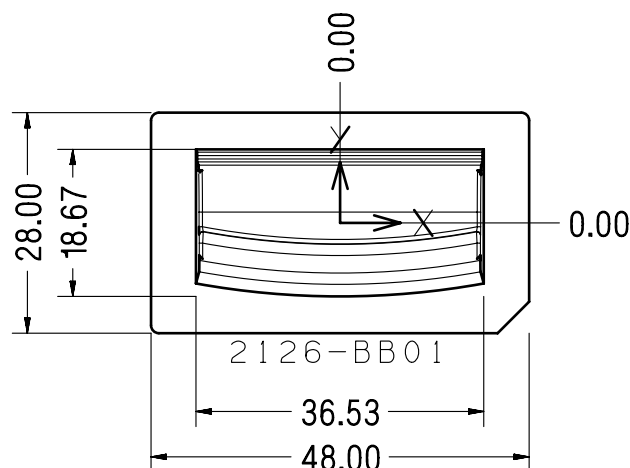
总用时：10分钟



日期：2018/8/20

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	48*28*38.61		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*50*40		
操机		工件编号	BB01	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
BB01									
B01-01	D10		粗	0.10/0.10	-38.61	8000	2500	18	
B01-02	D10		精	0.00/0.00	-38.61	9000	800	2	
B01-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-30.61	9000	2500	23	
B01-04	KZ		精	0.00/0.00	-30.67	15000	800	1	

总用时：44分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-B-电极-编程\2126-BB01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-BWDOWN\2126-B-电极-编程.PRT

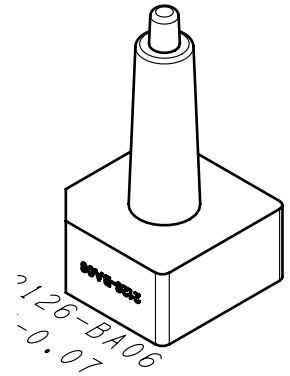
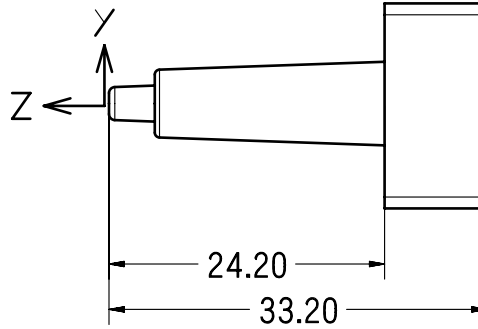
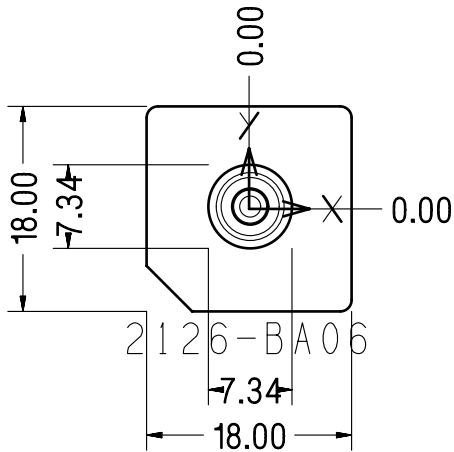
第4页（共10页）



日期：2018/8/20

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*33.2		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*20*35		
操机		工件编号	BA06	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
BA06									
A06-01	D10		粗	0.10/0.10	-33.20	8000	2500	9	
A06-02	D10		精	0.00/0.00	-33.20	9000	800	1	
A06-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-24.20	9000	2500	7	
A06-04	KZ		精	0.00/0.00	-24.26	15000	800	1	

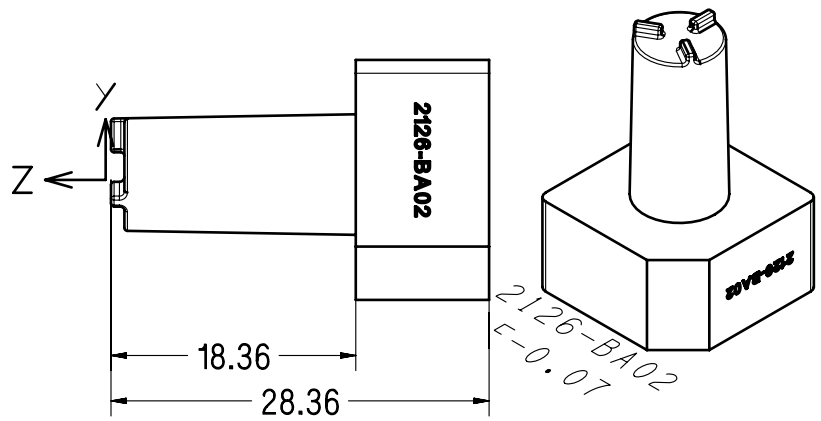
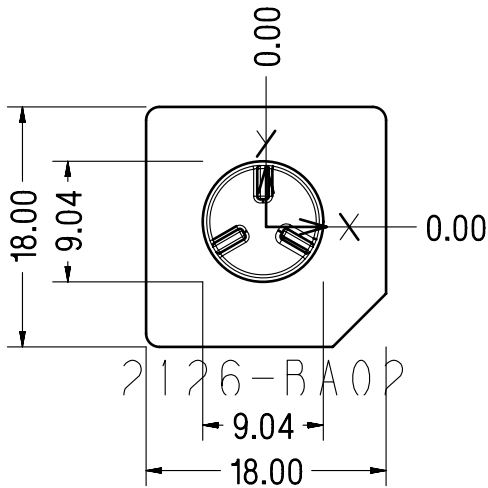
总用时：18分钟



日期：2018/8/20

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*28.36		
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	BA02	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
BA02									
A02-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.36	8000	2500	8	
A02-02	D10		精	0.00/0.00	-28.36	9000	800	1	
A02-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-18.36	9000	2500	6	
A02-04	D2		中	0.08/0.08	-0.93	12000	1500	1	
A02-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-1.23	13000	1500	2	
A02-06	KZ		精	0.00/0.00	-18.42	15000	800	1	

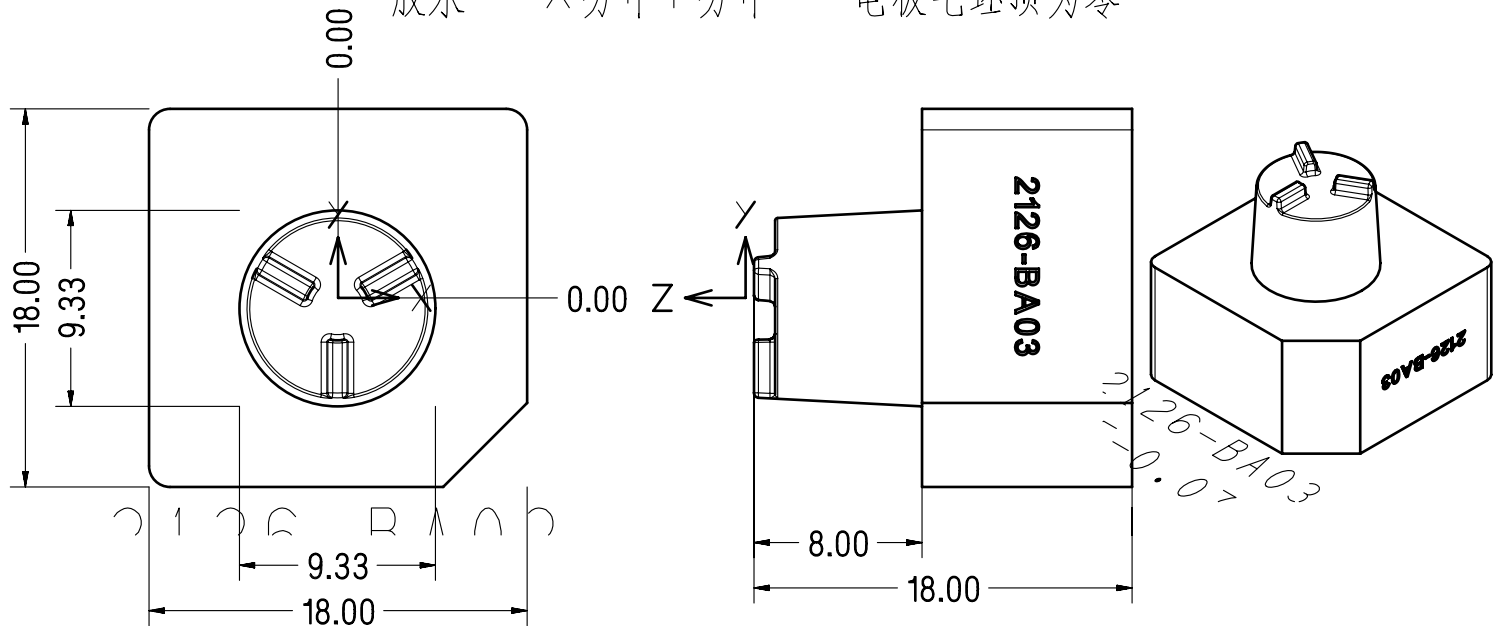
总用时：19分钟



日期：2018/8/20

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18		
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	BA03	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
BA03									
A03-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.00	8000	2500	5	
A03-02	D10		精	0.00/0.00	-18.00	9000	800	1	
A03-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-8.00	9000	2500	3	
A03-04	D2		中	0.08/0.08	-0.92	14000	800	2	
A03-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-1.13	14000	800	3	
A03-06	KZ		精	0.00/0.00	-8.06	15000	800	1	

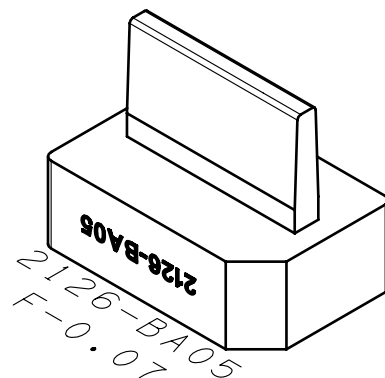
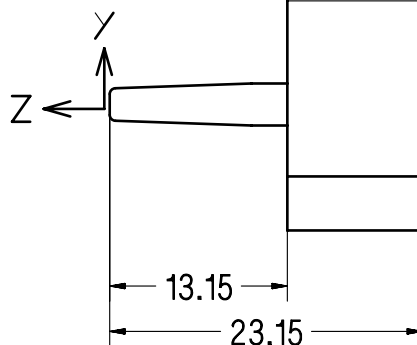
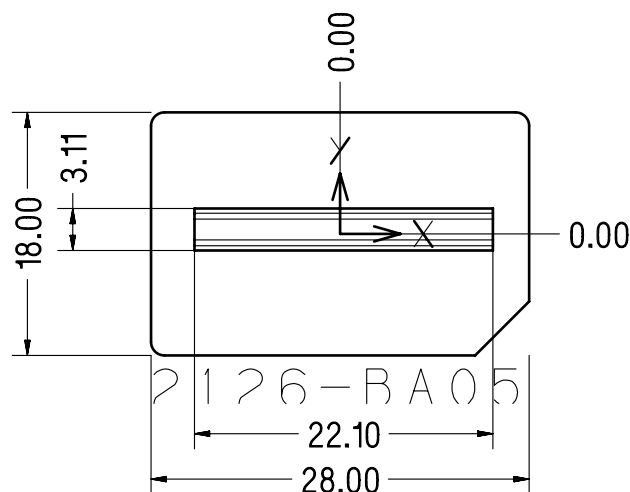
总用时：15分钟



日期：2018/8/20

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*23.15		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*25		
操机		工件编号	BA05	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
BA05									
A05-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.15	8000	2500	7	
A05-02	D10		精	0.00/0.00	-23.15	9000	800	1	
A05-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-13.15	9000	2500	7	
A05-04	KZ		精	0.00/0.00	-13.21	15000	800	1	

总用时：16分钟

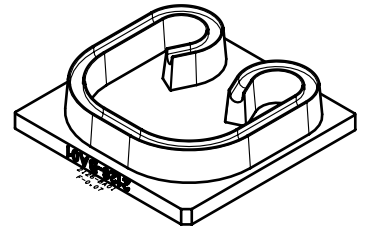
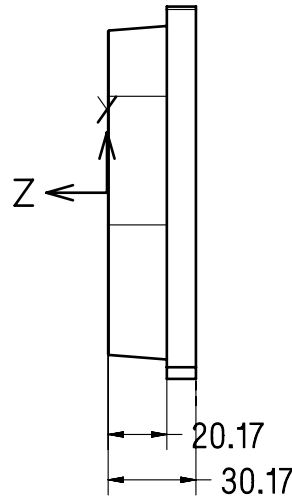
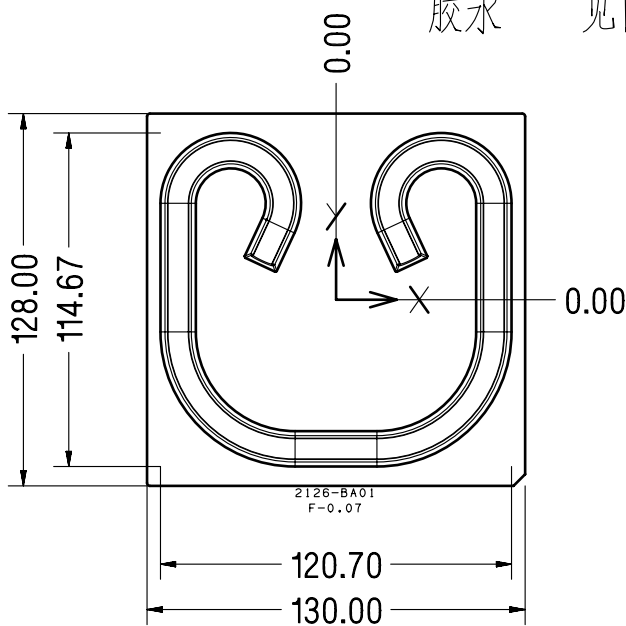
第9页 (共10页)



日期：2018/8/20

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	130*128*30.17		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	135*135*35		
操机		工件编号	BA01	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精

胶水 见图见图 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
BA01									
A01-01	D12		粗	0.10/0.10	-30.17	4500	2000	120	
A01-02	D12		精	0.00/0.00	-30.17	5500	1300	8	
A01-03	D12R0.5		精	0.00/0.00	-20.17	7000	2500	108	
A01-04	D4		粗	0.10/0.10	-6.17	10000	2000	28	
A01-05	R3		精	0.00/0.00	-6.52	10000	2000	87	
A01-06	KZ		精	0.00/0.00	-20.23	15000	800	1	

总用时：352分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-B-电极-编程\2126-BA01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-BWDOWN\2126-B-电极-编程.PRT

第10页（共10页）