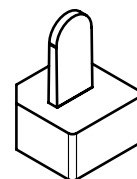
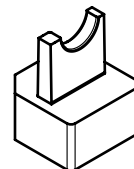
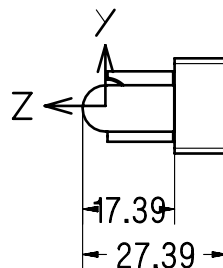
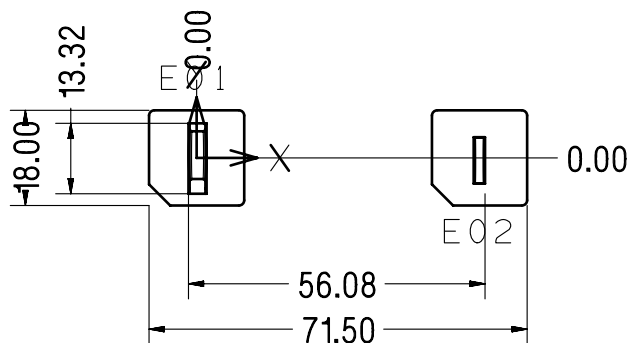




日期：2018/9/1

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	精雕机	工件尺寸	71.5*18*27.39		
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	2126-镶件-电极	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-1.2									
E01									
E01-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.39	8000	2500	6	
E01-02	D10		精	0.00/0.00	-27.39	9000	1300	2	
E01-03	D4		粗	0.10/0.10	-8.88	9000	1500	2	
E01-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-17.39	9000	2500	5	
E01-05	R2		精	0.00/0.00	-9.73	9000	2000	1	
E02 总用时：16分钟									
E02-01	D10		粗	0.10/0.10	-32.10	8000	2500	7	
E02-02	D10		精	0.00/0.00	-32.10	9000	1300	2	
E02-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-22.10	9000	2500	5	
E02-04	R2		精	0.00/0.00	-12.88	9000	2000	1	

总用时：15分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-镶件-电极

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

第1页（共1页）