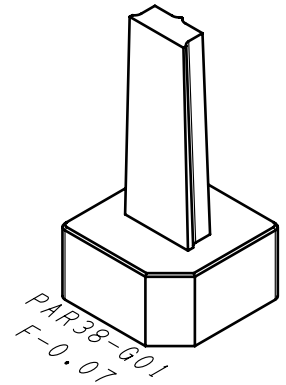
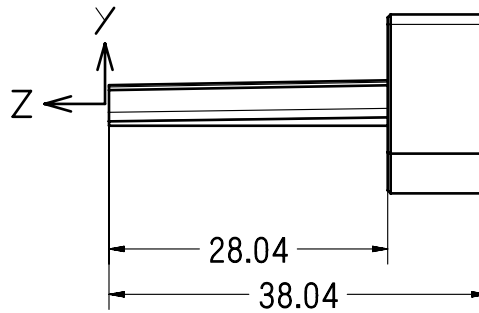
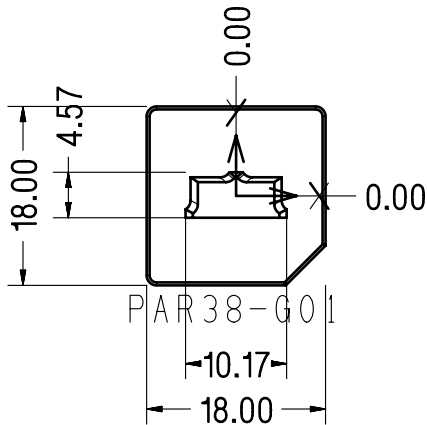




日期：2019/2/26

客户	永盛杰	模具编号	PAR38	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*38.04		
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	PAR38-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
PAR38-G01									
G1-01	D10		粗	0.10/0.10	-38.04	8000	2500	11	
G1-02	D10		精	0.00/0.00	-38.04	8000	800	1	
G1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-28.34	8000	2000	15	
G1-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-23.00	14000	800	18	避空23

总用时：45分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-2\PAR38-电极-编程\PAR38-G01

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-2\永盛杰\PAR38\PAR38-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）