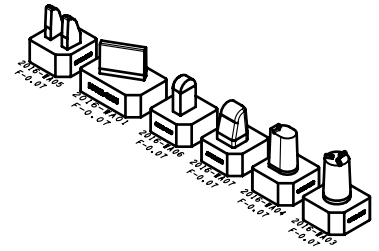
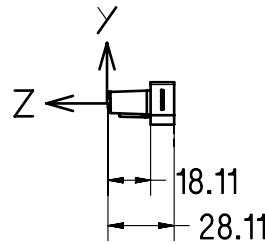
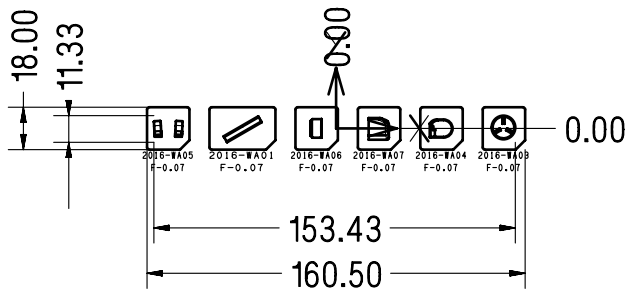




日期：2018/8/27

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|----|------|-----|------|----------------|----|----|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 160.5*18*28.11 | | |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极 | 上机时间 | | 备料尺寸 | 163*20*30 | | |
| 操机 | | 工件编号 | A | 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 |
|------|--------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| A | | | | | | | | | |
| A-01 | D10 | | 粗 | 0.10/0.10 | -18.01 | 8000 | 2500 | 27 | |
| A-02 | D8 | | 粗 | 0.10/0.00 | -28.11 | 8000 | 2500 | 13 | |
| A-03 | D8 | | 精 | 0.00/0.00 | -28.11 | 9000 | 1300 | 5 | |
| A-04 | D4 | | 粗 | 0.10/0.10 | -17.91 | 9000 | 2500 | 3 | |
| A-05 | D4R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -18.11 | 9000 | 2500 | 35 | |
| A-06 | D2 | | 粗 | 0.10/0.10 | -0.91 | 12000 | 1000 | 1 | |
| A-07 | D2R0.2 | | 精 | 0.00/0.00 | -1.01 | 12000 | 1000 | 2 | |
| A-08 | R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -2.01 | 14000 | 800 | 1 | |
| A-09 | KZ | | 精 | 0.00/0.00 | -18.17 | 15000 | 800 | 2 | |

总用时：89分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-W-电极-编程\A

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

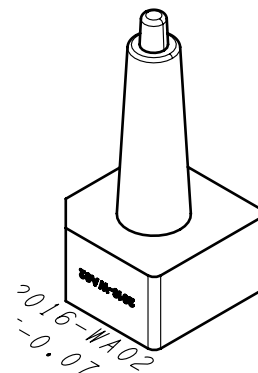
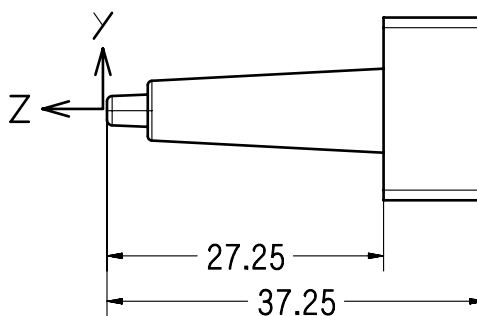
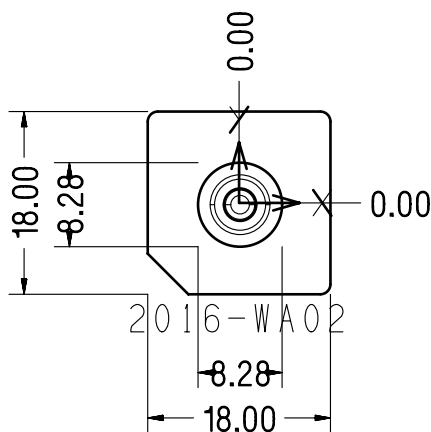
第1页 （共1页）



日期：2018/8/27

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|--------|------|-----|------|-------------|----|----|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | 2126-W | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*37.25 | | |
| 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 | B | 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 |
|------|--------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| B | | | | | | | | | |
| B-01 | D10 | | 粗 | 0.10/0.00 | -37.25 | 8000 | 2500 | 10 | |
| B-02 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -37.25 | 9000 | 800 | 1 | |
| B-03 | D4R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -27.25 | 9000 | 2500 | 8 | |
| B-04 | KZ | | 精 | 0.00/0.00 | -27.31 | 15000 | 800 | 1 | |

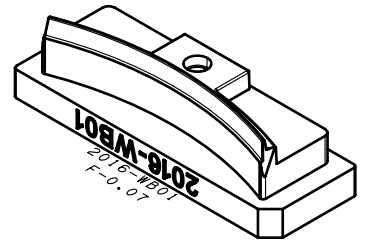
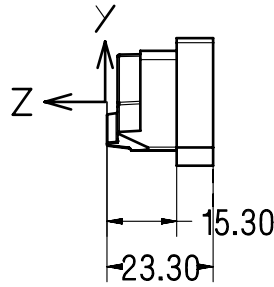
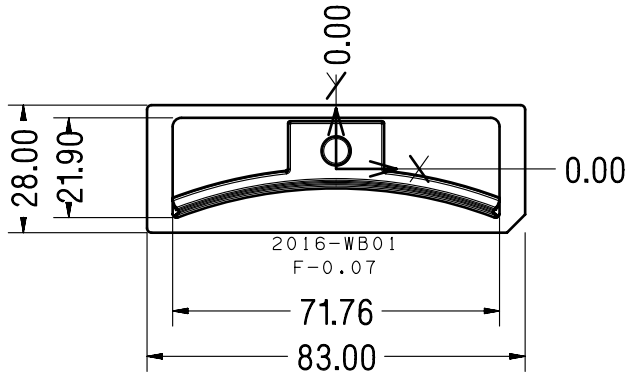
总用时：20分钟



日期：2018/8/27

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|--------|------|-----|------|------------|----|-----|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | 2126-W | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 83*28*23.3 | | |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极 | 上机时间 | | 备料尺寸 | 35*90*25 | | |
| 操机 | | 工件编号 | C | 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 |
|------|--------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| C | | | | | | | | | |
| C-01 | D10 | | 粗 | 0.10/0.00 | -23.30 | 8000 | 2500 | 16 | |
| C-02 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -23.30 | 9000 | 1300 | 5 | |
| C-03 | D2 | | 粗 | 0.10/0.10 | -6.93 | 12000 | 800 | 5 | |
| C-04 | D4R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -6.05 | 9000 | 2500 | 13 | |
| C-05 | R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -4.90 | 14000 | 800 | 1 | |
| C-06 | KZ | | 精 | 0.00/0.00 | -7.39 | 15000 | 800 | 1 | |

总用时：41 分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-W-电极-编程\C

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

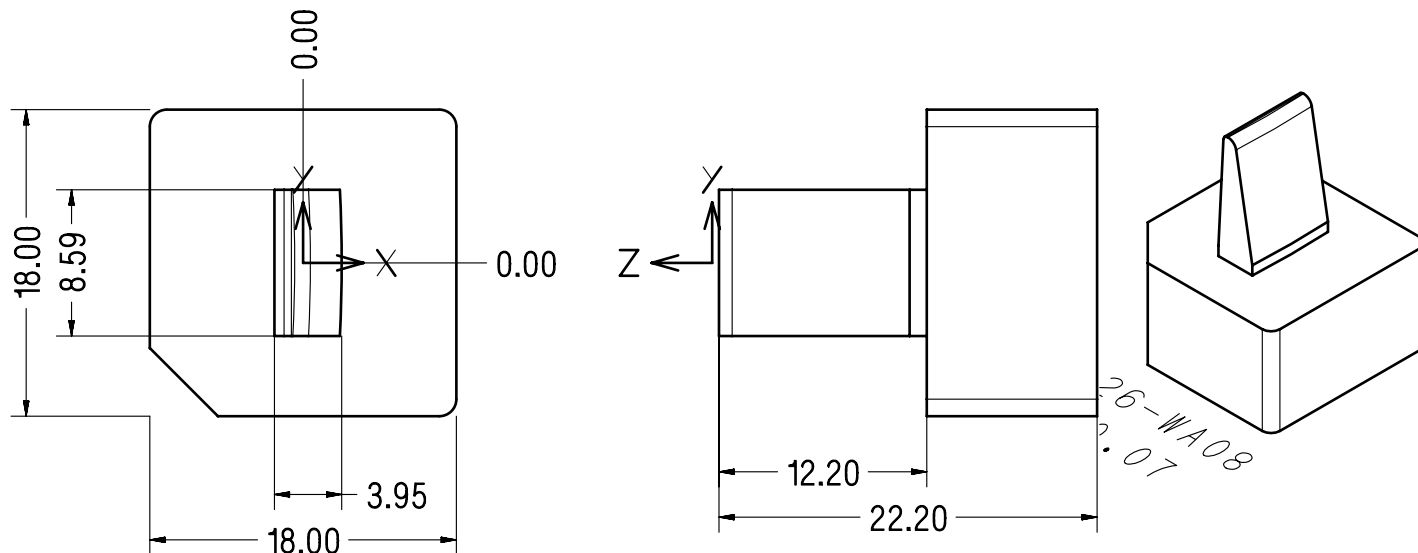
第1页 （共1页）



日期：2018/8/30

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|--------|------|-----|------|------------|----|----|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | 2126-W | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*22.2 | | |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 前模仁 | 上机时间 | | 备料尺寸 | 20*20*25 | | |
| 操机 | | 工件编号 | D | 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 |
|------|--------|----|-----|-----------|--------|------|------|----|-----|
| D | | | | | | | | | |
| D-01 | D10 | | 粗 | 0.10/0.00 | -22.20 | 8000 | 2500 | 6 | |
| D-02 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -22.20 | 9000 | 800 | 1 | |
| D-03 | D4R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -12.20 | 9000 | 2500 | 5 | |

总用时：12分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-W-电极-编程\D

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

第1页（共1页）