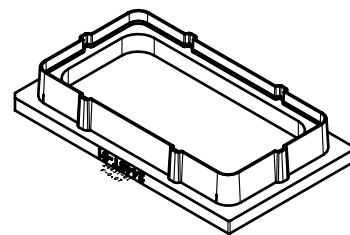
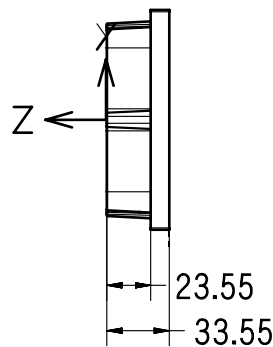
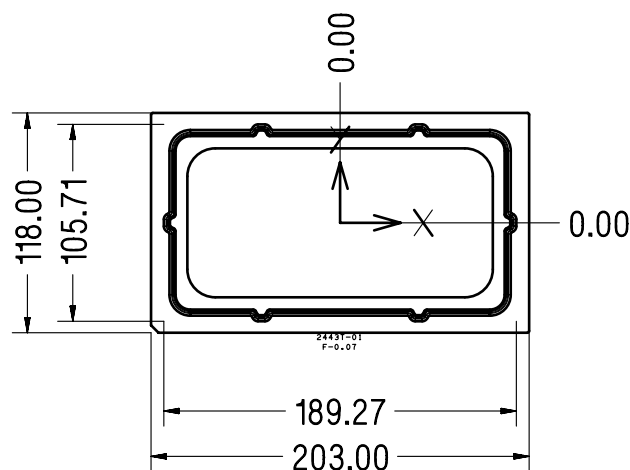




日期：2018/9/29

客户	灿坤	模具编号	2443-T	分配机台	精雕机	工件尺寸	203*118*33.55		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	210*120*40		
操机		工件编号		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									
2443-T-F-0.07									
F-01	D12		粗	0.10/0.10	-33.55	8000	2000	151	
F-02	D12		精	0.00/0.00	-33.55	9000	1300	10	
F-03	D4		粗	0.10/0.10	-23.45	9000	1500	59	
F-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-23.49	9000	2000	170	
F-05	R1		精	0.00/0.00	-16.88	12000	1500	28	

总用时：418分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2443-T-电热管改斜度-电极-编程\2443T-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2443-T\2443-T-电热管改斜度-电极-编程.PRT

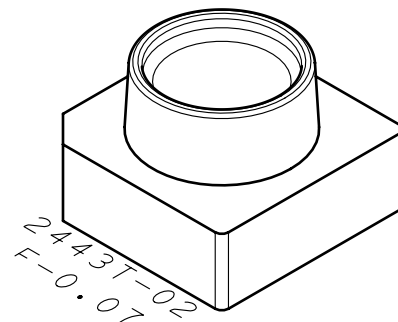
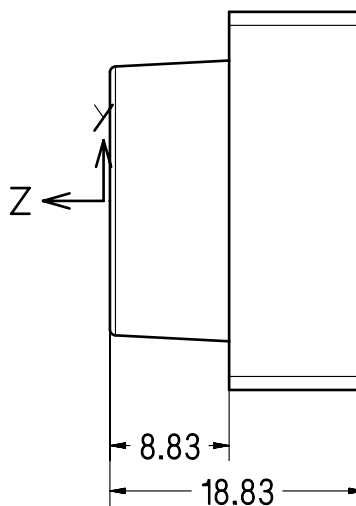
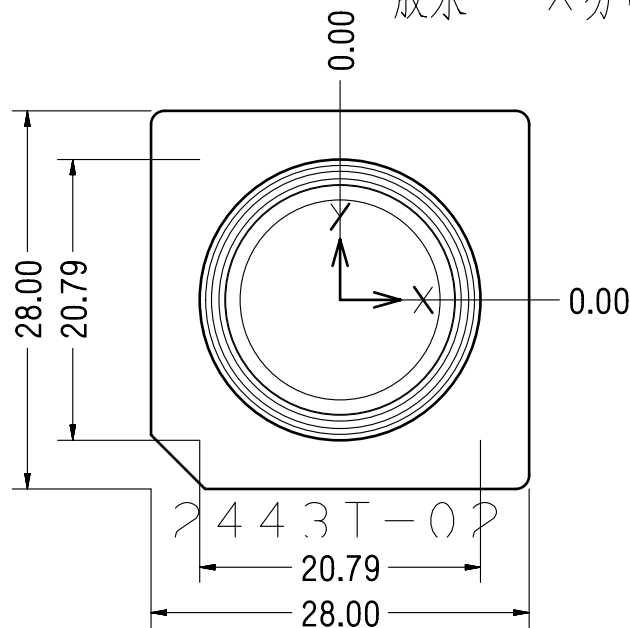
第1页 （共1页）



日期：2018/10/8

客户	灿坤	模具编号	2443-T	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*28*18.83		
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	2443T-02	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
2443-T-02									
02-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.83	8000	2000	8	
02-02	D10		精	0.00/0.00	-18.83	9000	800	2	
02-03	D6		粗	0.10/0.10	-2.46	8000	1500	2	
02-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-8.83	9000	2000	8	

总用时：20分钟