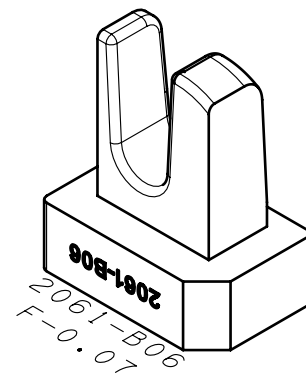
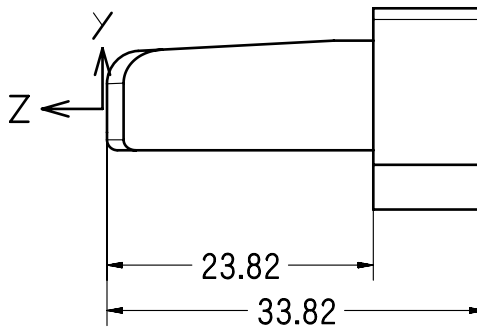
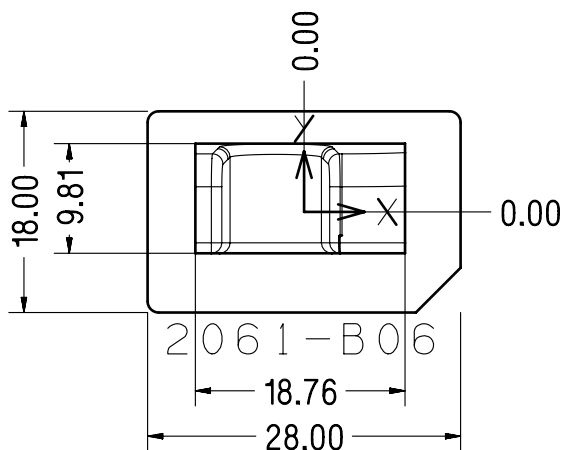




日期：2018/9/5

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*33.82		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*35		
操机		工件编号	B06	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
B06									
B06-01	D10		粗	0.10/0.00	-33.82	8000	2500	14	
B06-02	D10		精	0.00/0.00	-33.82	9000	1300	2	
B06-03	D4		粗	0.10/0.10	-18.69	10000	2500	6	
B06-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-23.82	12000	2500	14	
B06-05	R2		精	0.00/0.00	-21.78	12000	2000	2	
B06-06	KZ		精	0.00/0.00	-23.88	15000	800	1	

总用时：39分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-电极-编程\B06

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-电极-编程.PRT

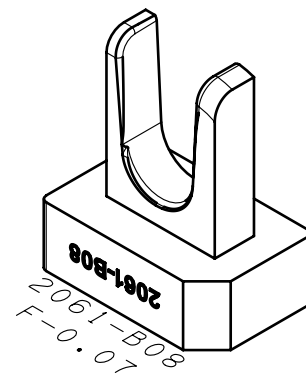
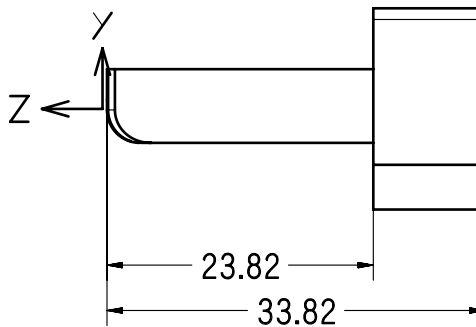
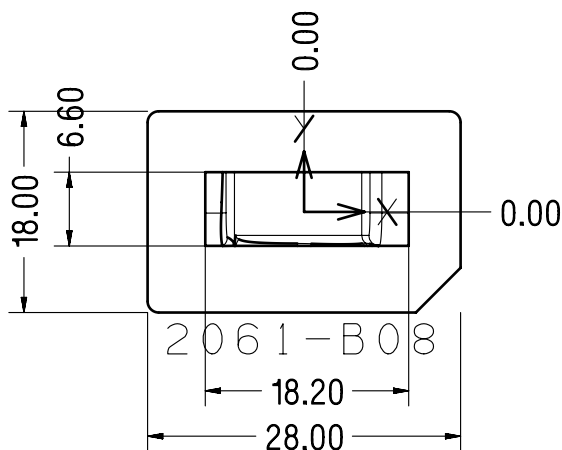
第1页（共1页）



日期：2018/9/5

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*33.82		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*35		
操机		工件编号	B08	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
B08									
B08-01	D10		粗	0.10/0.00	-33.82	8000	2500	14	
B08-02	D10		精	0.00/0.00	-33.82	9000	1300	2	
B08-03	D4		粗	0.10/0.10	-20.23	10000	2500	1	
B08-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-23.82	12000	2500	12	
B08-05	R2		精	0.00/0.00	-21.55	12000	2000	2	
B08-06	KZ		精	0.00/0.00	-23.88	15000	800	1	

总用时：32分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-电极-编程\B08

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-电极-编程.PRT

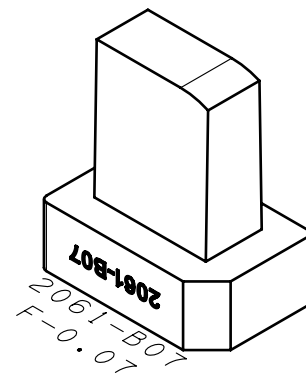
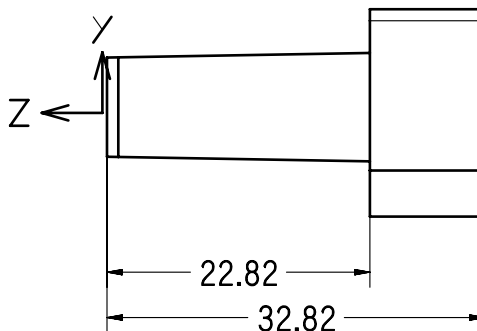
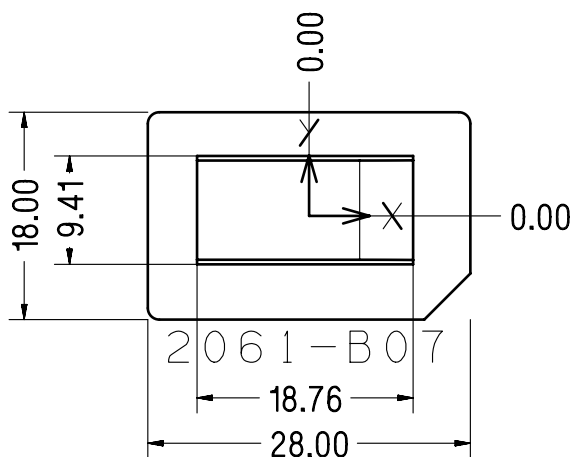
第1页 （共1页）



日期：2018/9/5

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*32.82		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*35		
操机		工件编号	B07	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
B07									
B07-01	D10		粗	0.10/0.00	-32.82	8000	2500	12	
B07-02	D10		精	0.00/0.00	-32.82	9000	800	1	
B07-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-22.82	12000	2500	14	
B07-04	KZ		精	0.00/0.00	-22.88	15000	800	1	

总用时：28分钟