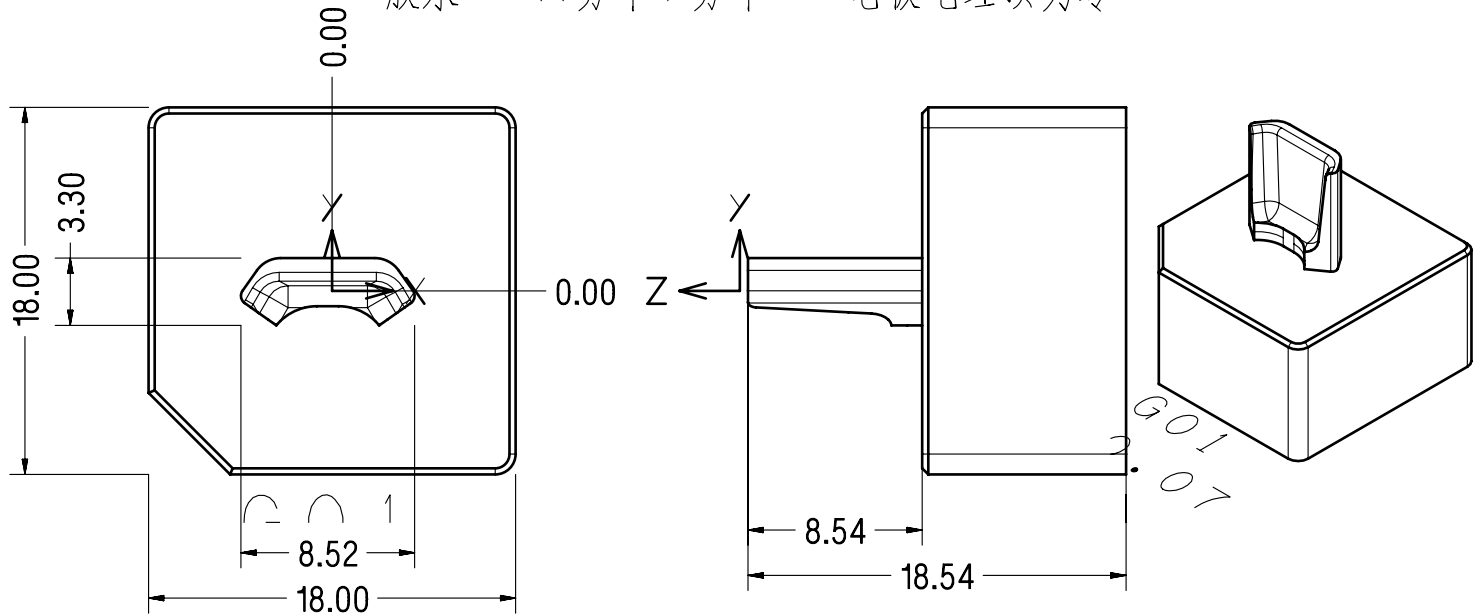




日期：2018/12/27

客户	灿坤	模具编号	2443	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.54		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	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
G01									
G1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.54	8000	2500	5	
G1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.54	9000	1300	2	
G1-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.84	9000	1500	6	
G1-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-7.03	12000	800	3	

总用时：16分钟