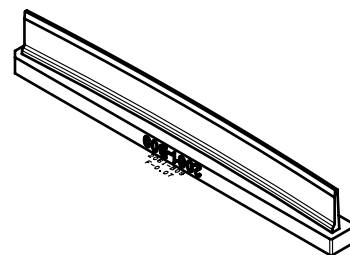
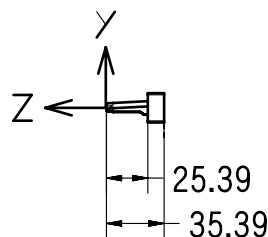
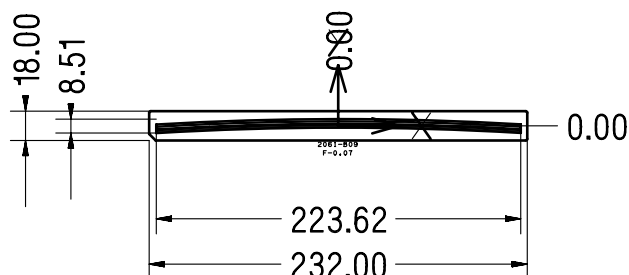




日期：2018/9/7

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	232*18*35.39		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	235*20*40		
操机		工件编号	2061-电极-编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精

磁盘 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
B09									
B09-01	D10		粗	0.10/0.10	-35.39	8000	2500	45	
B09-02	D10		精	0.00/0.00	-35.39	9000	800	3	
B09-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-25.39	9000	2500	90	

总用时：138分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-电极-编程\B09

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

第1页（共1页）