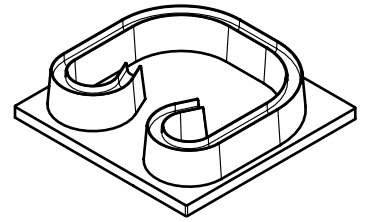
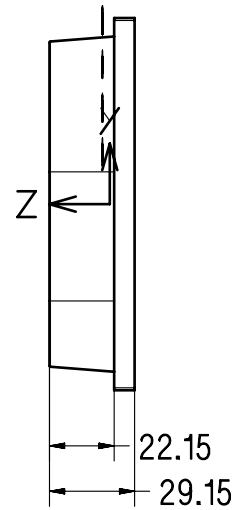
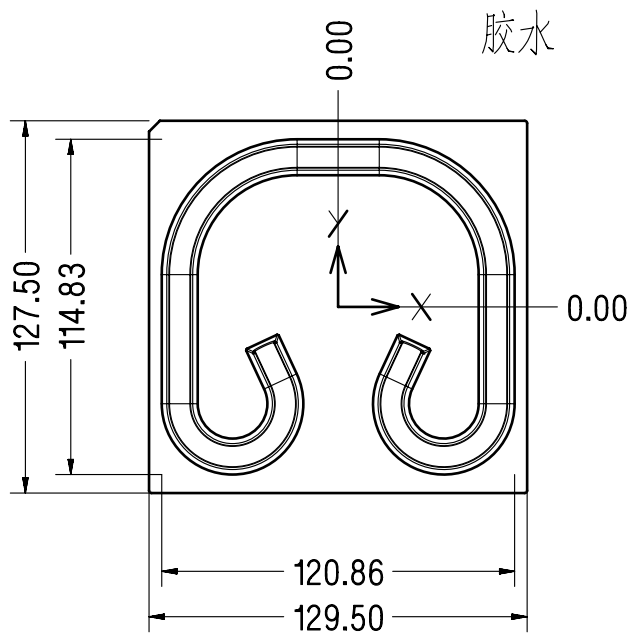




日期：2018/9/7

客户	灿坤	模具编号	2126	分配机台	NC	工件尺寸	129.5*127.5*29.15			
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸	135*135*35			
操机		工件编号	BA01-加高	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精	



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
BA01-JG									
JG-01	D12		粗	0.10/0.10	-21.85	4500	2000	10	
JG-02	D12		精	0.00/0.00	-29.15	5500	2000	25	
JG-03	D12R0.5		精	0.00/0.00	-22.15	7000	2500	118	
JG-04	D4		粗	0.10/0.10	-7.12	10000	2000	14	
JG-05	R3		精	0.00/0.00	-7.50	10000	2000	89	

总用时：256分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-B-电极-编程\2126-BA01-JG

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

第1页（共1页）