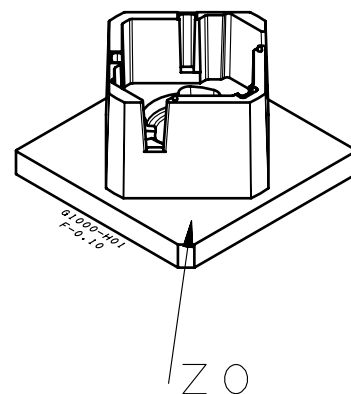
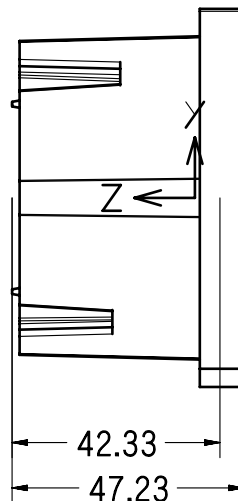
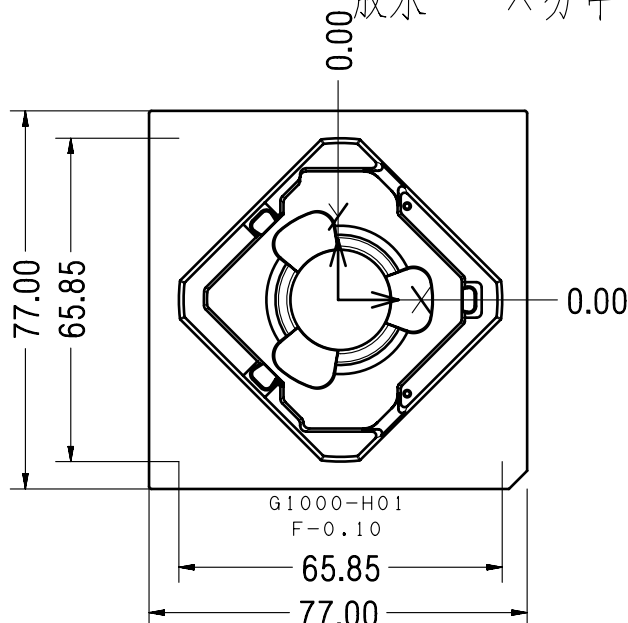




日期：2018/11/13

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|-------------|------|-----|------|-------------|----|-------|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | G1000 | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 77*77*47.23 | | |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极 | 上机时间 | | 备料尺寸 | 80*80*50 | | |
| 操机 | | 工件编号 | G1000-H01-改 | 下机时间 | | 工件材料 | 红铜 | 数量 | 1精/1精 |

胶水 X 分中 Y 分中 Z 轴碰数面高度为零



| 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 |
|-------------------|--------|----|-----|-----------|--------|-------|------|-----|----|
| H01-G | | | | | | | | | |
| H01-F-G | | | | | | | | | |
| H1F-01 | D12 | | 粗 | 0.10/0.00 | -47.23 | 8000 | 2500 | 10 | |
| H1F-02 | D12 | | 精 | 0.00/0.00 | -47.23 | 9000 | 1300 | 4 | |
| H1F-03 | D6 | | 粗 | 0.10/0.10 | -42.23 | 9000 | 2000 | 2 | |
| H1F-04 | D4 | | 精 | 0.00/0.00 | -22.03 | 9000 | 2000 | 6 | |
| H1F-05 | D6R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -42.33 | 9000 | 2500 | 105 | |
| H1F-06 | D2 | | 精 | 0.00/0.00 | -22.93 | 12000 | 800 | 77 | |
| H01-R-G 总用时：204分钟 | | | | | | | | | |
| H1R-01 | D6 | | 粗 | 0.10/0.10 | -30.98 | 9000 | 2000 | 1 | |
| H1R-02 | D6R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -31.13 | 9000 | 2500 | 2 | |

总用时：3分钟

精电极降面 1 MM，并火花位从 -0.07 改为 -0.10。
粗电极无改动，只加工有问题部位

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\G1000-H01-改

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\永盛杰\G1000\G1000-H01-改.PRT

第1页 (共1页)