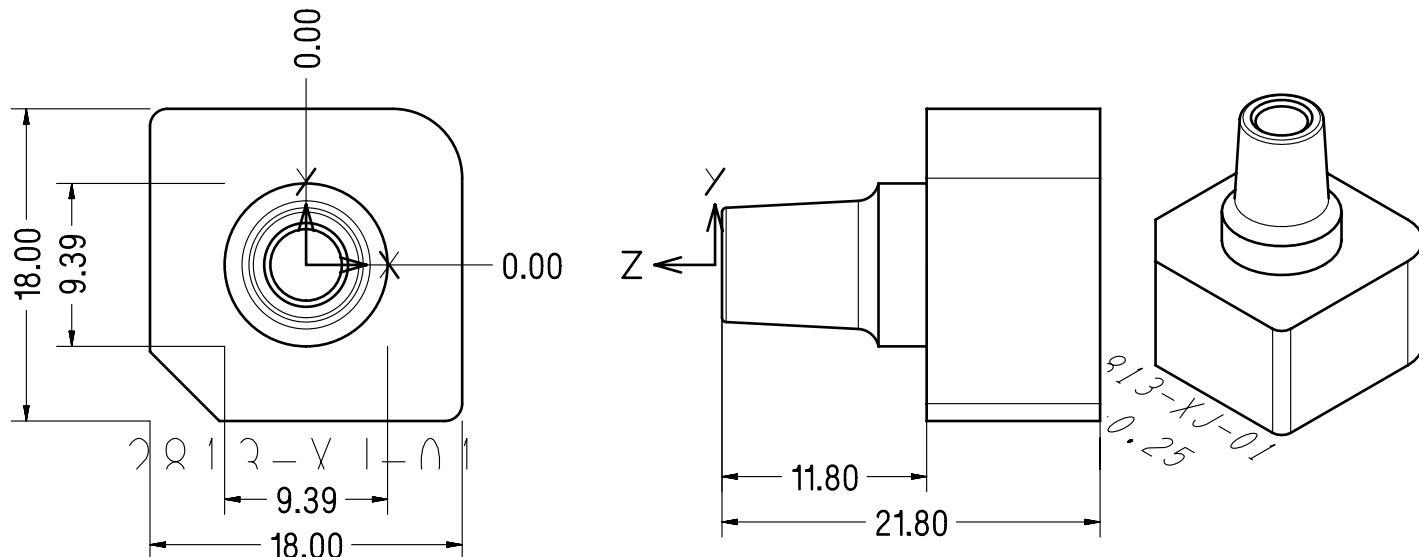




日期：2018/12/7

客户	灿坤	模具编号	2813	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*21.8		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*25		
操机		工件编号	2813-XJ-01	下机时间		工件材料	红铜	数量	1粗/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
XJ-01									
XJ-01-R									
XJ1R-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.80	8000	2500	7	
XJ1R-02	D10		精	0.00/0.00	-21.80	9000	1300	1	
XJ1R-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-11.80	9000	2000	5	
XJ1R-04	D2		中	0.05/0.05	-9.69	11000	800	3	
XJ1R-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-9.75	12000	800	5	
XJ-01-F 总用时：21分钟									
XJ1F-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.98	8000	2500	7	
XJ1F-02	D10		精	0.00/0.00	-21.98	9000	1300	1	
XJ1F-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-11.98	9000	2000	6	
XJ1F-04	D2		中	0.05/0.05	-9.69	11000	800	3	
XJ1F-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-9.75	12000	800	4	

总用时：21分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-镶件-电极-编程\2813-XJ-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-镶件-电极-编程.PRT

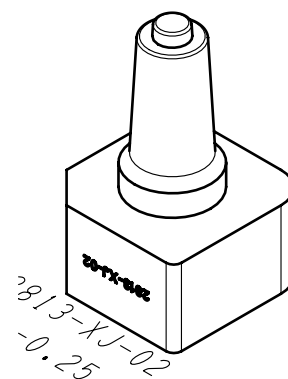
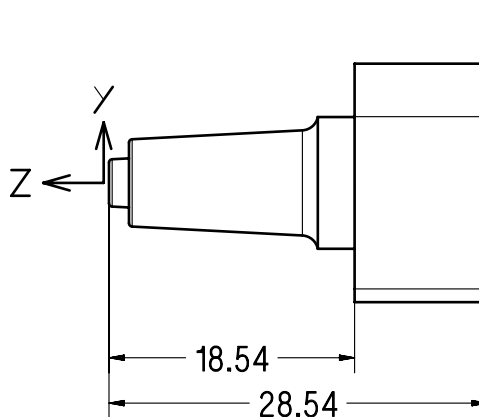
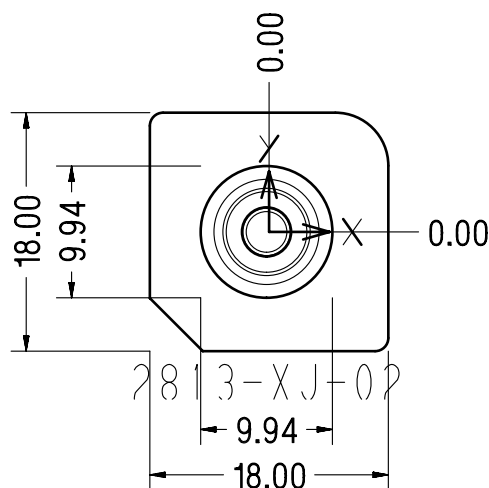
第1页 (共1页)



日期：2018/12/7

客户	灿坤	模具编号	2813	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*28.54		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*30		
操机		工件编号	2813-XJ-02	下机时间		工件材料	红铜	数量	1粗/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
XJ-02									
XJ-02-R									
XJ2R-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.54	8000	2500	9	
XJ2R-02	D10		精	0.00/0.00	-28.54	9000	1300	1	
XJ2R-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-18.54	9000	2000	8	
XJ2R-04	D2		精	0.00/0.00	-1.51	12000	800	2	
XJ-02-F 总用时：20分钟									
XJ2F-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.72	8000	2500	9	
XJ2F-02	D10		精	0.00/0.00	-28.72	9000	1300	2	
XJ2F-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-18.72	9000	2000	8	
XJ2F-04	D2		精	0.00/0.00	-1.51	12000	800	2	

总用时：21分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\2813-后模仁-镶件-电极-编程\2813-XJ-02

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2813\2813-后模仁-镶件-电极-编程.PRT

第1页（共1页）