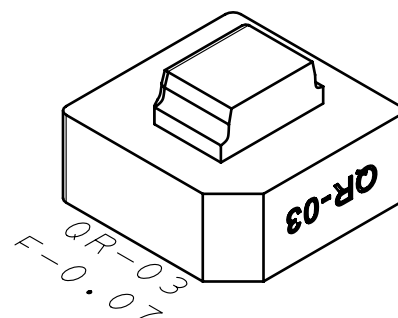
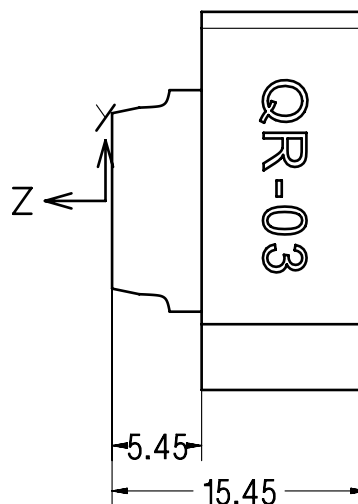
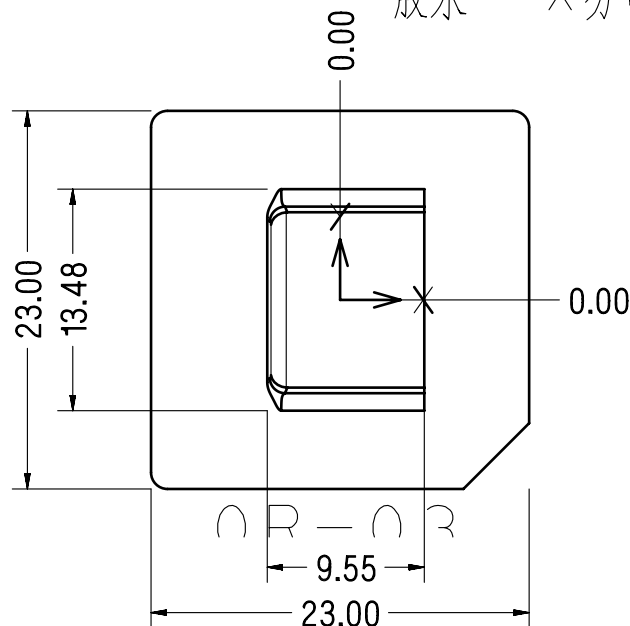




日期：2018/9/20

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*23*15.45		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*25*20		
操机		工件编号	QR-03	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
QR-03									
QR03-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.45	8000	2500	4	
QR03-02	D10		精	0.00/0.00	-15.45	9000	1300	2	
QR03-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-5.45	9000	2000	3	
QR03-04	KZ		精	0.00/0.00	-5.51	15000	800	1	

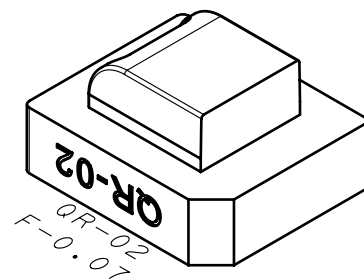
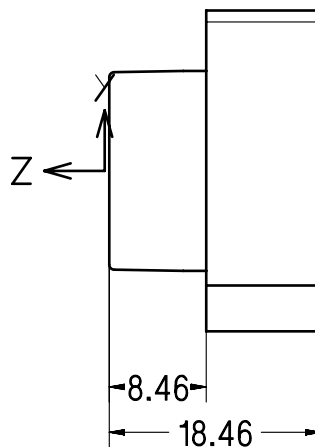
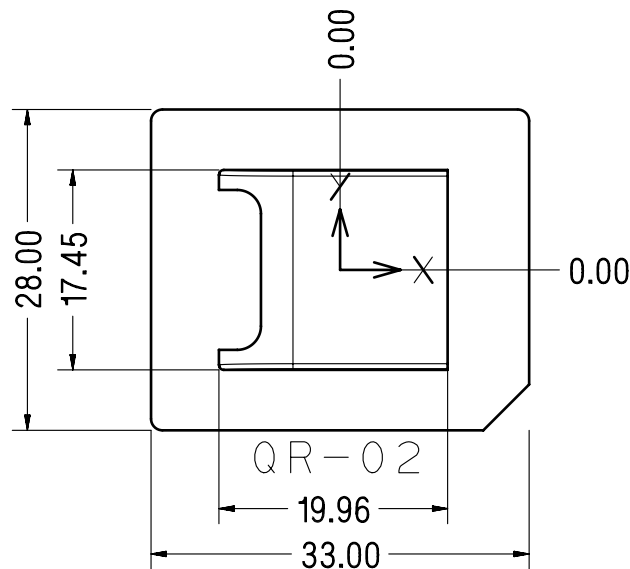
总用时：10分钟



日期：2018/9/20

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	33*28*18.46		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*35*20		
操机		工件编号	QR-02	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
QR-02									
QR02-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.46	8000	2500	6	
QR02-02	D10		精	0.00/0.00	-18.46	9000	1300	2	
QR02-03	D4		粗	0.10/0.10	-8.36	9000	1300	3	
QR02-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.46	9000	2000	8	
QR02-05	KZ		精	0.00/0.00	-8.52	15000	800	1	

总用时：20分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-电极-编程\QR-02

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-电极-编程.PRT

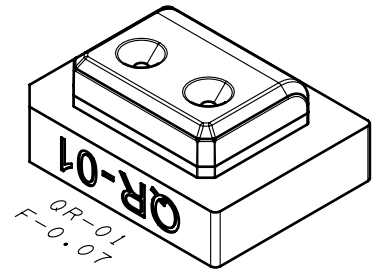
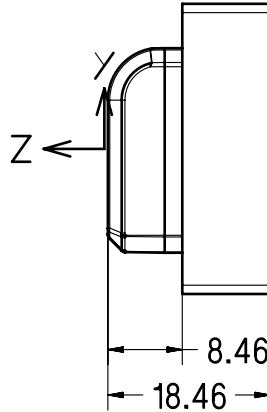
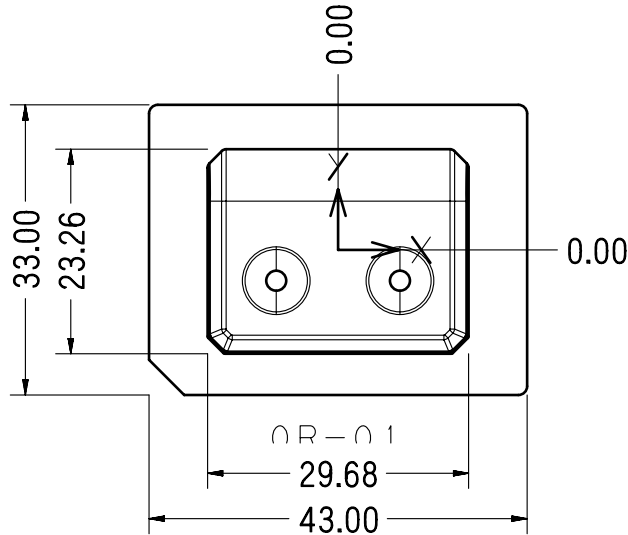
第1页（共1页）



日期：2018/9/20

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	43*33*18.46		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	45*35*20		
操机		工件编号	QR-01	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
QR-01									
QR01-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.46	8000	2500	7	
QR01-02	D10		精	0.00/0.00	-18.46	9000	1300	2	
QR01-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.46	9000	2000	10	
QR01-04	D2		粗	0.10/0.10	-1.76	11000	800	3	
QR01-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-2.53	12000	800	4	
QR01-06	KZ		精	0.00/0.00	-8.52	15000	800	1	

总用时：27分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-电极-编程\QR-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-电极-编程.PRT

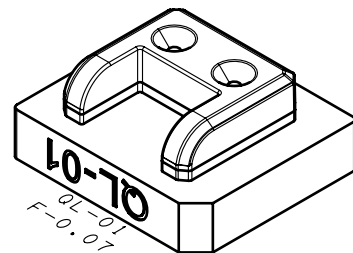
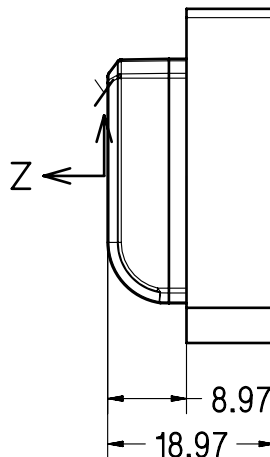
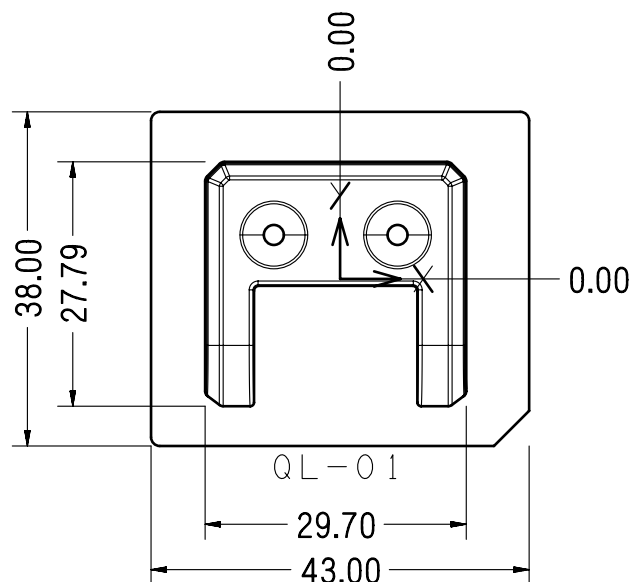
第1页（共1页）



日期：2018/9/20

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	43*38*18.96		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*45*20		
操机		工件编号	QL-O 1	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
QL-01									
QL01-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.97	8000	2500	11	
QL01-02	D10		精	0.00/0.00	-18.97	9000	1300	3	
QL01-03	D4		粗	0.10/0.10	-8.87	9000	1300	4	
QL01-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.97	9000	2000	14	
QL01-05	D2		粗	0.10/0.10	-8.81	11000	800	5	
QL01-06	D2R0.2		精	0.00/0.00	-2.53	12000	800	4	
QL01-07	R0.5		精	0.00/0.00	-7.55	13000	500	3	
QL01-08	KZ		精	0.00/0.00	-9.03	15000	800	1	

总用时：45分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-电极-编程\QL-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-电极-编程.PRT

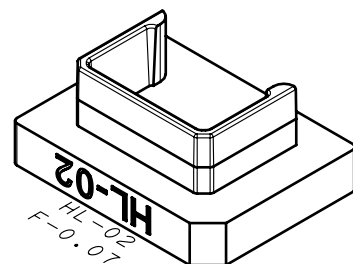
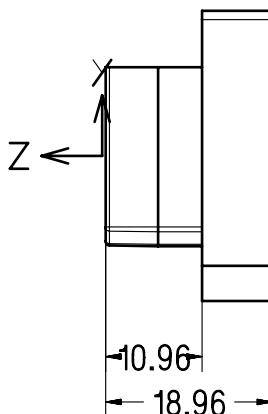
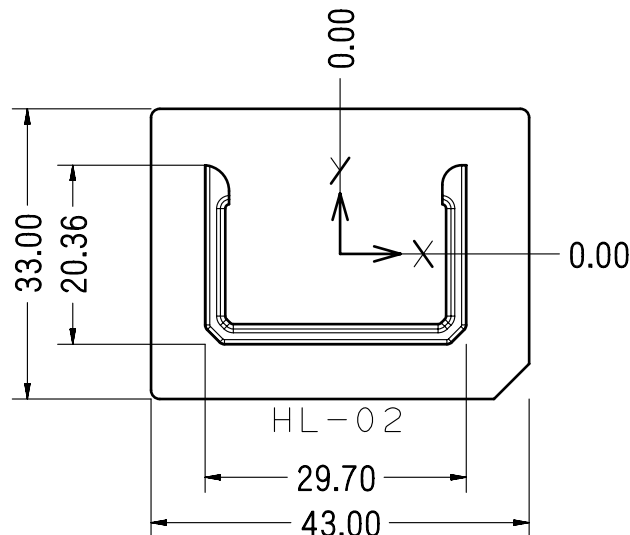
第1页（共1页）



日期：2018/9/21

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	43*33*18.96		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	35*45*20		
操机		工件编号	HL-02	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
HL-02									
HL02-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.96	8000	2500	10	
HL02-02	D10		精	0.00/0.00	-18.96	9000	1300	2	
HL02-03	D4		粗	0.10/0.10	-8.96	9000	1300	5	
HL02-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-10.96	9000	2000	14	
HL02-06	R0.5		精	0.00/0.00	-10.93	13000	500	8	
HL02-07	KZ		精	0.00/0.00	-11.02	15000	800	1	

总用时：40分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-电极-编程\HL-02

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-电极-编程.PRT

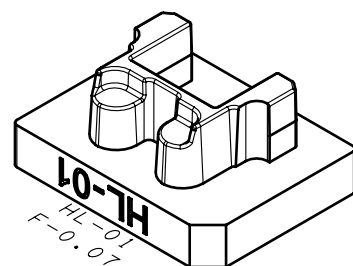
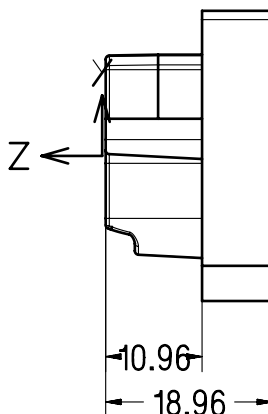
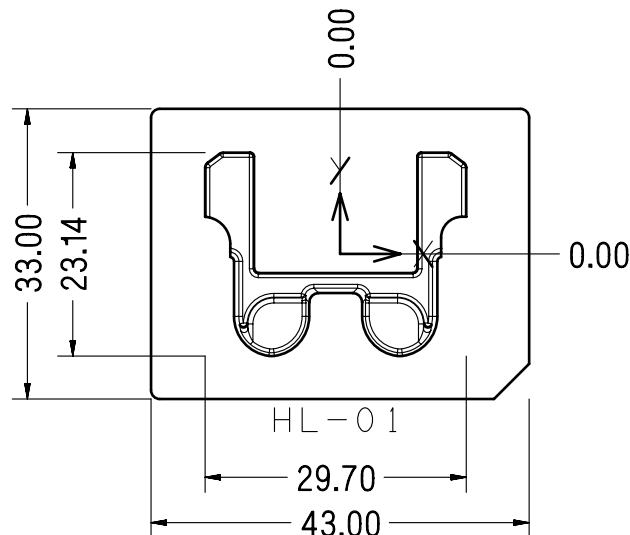
第1页（共1页）



日期：2018/9/21

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	43*33*18.96		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	35*45*20		
操机		工件编号	HL-01	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
HL-01									
HL01-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.96	8000	2500	11	
HL01-02	D10		精	0.00/0.00	-18.96	9000	1300	2	
HL01-03	D4		粗	0.10/0.10	-10.77	9000	1300	12	
HL01-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-10.96	9000	2000	17	
HL01-05	R0.5		精	0.00/0.00	-10.93	13000	500	14	
HL01-06	KZ		精	0.00/0.00	-11.02	15000	800	1	

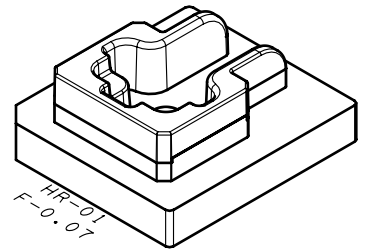
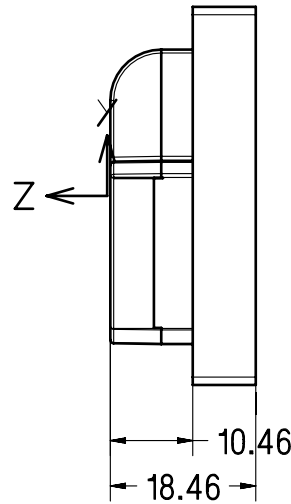
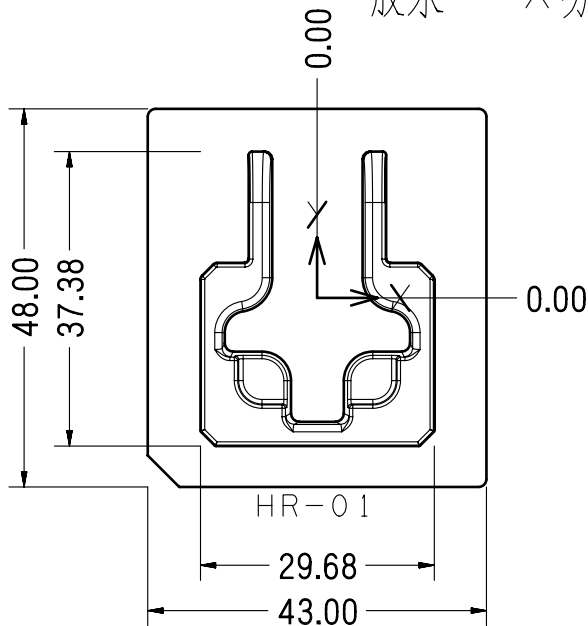
总用时：57分钟



日期：2018/9/21

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	43*48*18.46		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	45*50*20		
操机		工件编号	HR-01	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
HR-01									
HR01-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.46	8000	2500	12	
HR01-02	D10		精	0.00/0.00	-18.46	9000	1300	3	
HR01-03	D4		粗	0.10/0.10	-10.36	9000	1300	13	
HR01-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-10.46	9000	2000	27	
HR01-05	R0.5		精	0.00/0.00	-10.44	13000	500	15	
HR01-06	KZ		精	0.00/0.00	-10.52	15000	800	1	

总用时：71分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\11407-电极-编程\HR-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-电极-编程.PRT

第1页（共1页）