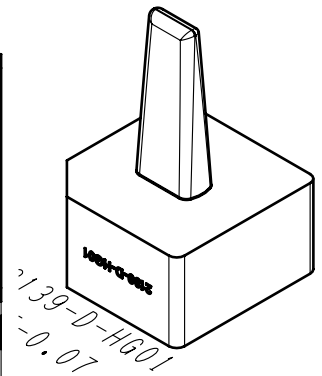
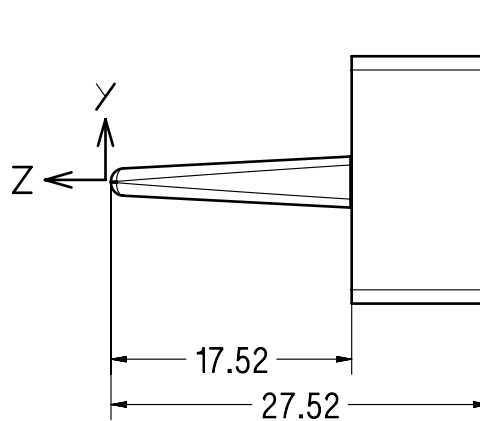
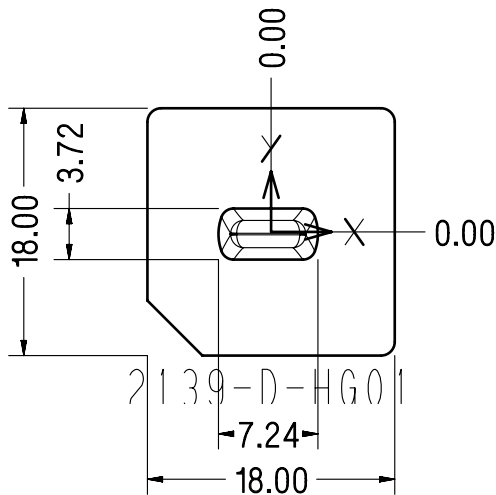




日期：2018/11/16

客户	灿坤	模具编号	2139-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*27.52		
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	2139-D-HG01	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
2139-D-HG01									
DHG1-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.52	8000	2500	8	
DHG1-02	D10		精	0.00/0.00	-27.52	9000	1300	2	
DHG1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-17.52	9000	2500	6	

总用时：16分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-改模-电极-编程\2139-D-HG01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-改模-电极-编程.PRT

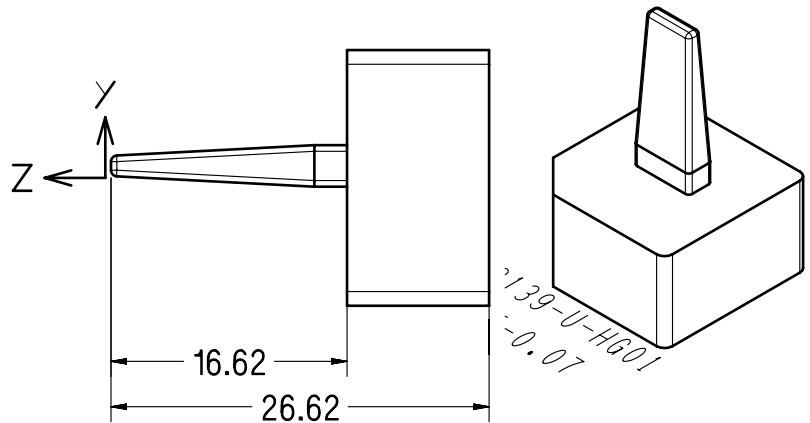
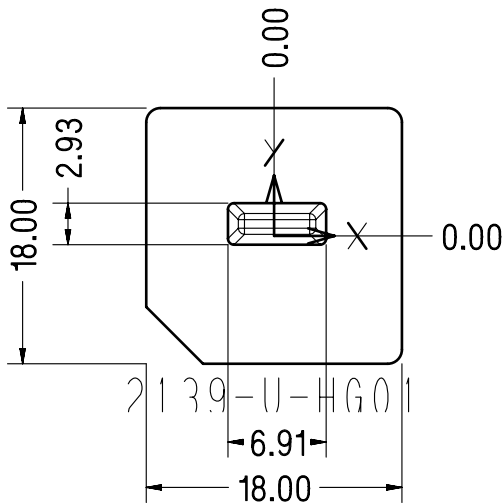
第1页（共1页）



日期：2018/11/16

客户	灿坤	模具编号	2139-U	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*26.62		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*25*45		
操机		工件编号	2139-U-H01	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
2139-U-HG01									
UHG1-01	D10		粗	0.10/0.10	-26.62	8000	2500	7	
UHG1-02	D10		精	0.00/0.00	-26.62	9000	1300	2	
UHG1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-16.62	9000	2500	6	

总用时：15分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-改模-电极-编程\2139-U-HG01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-改模-电极-编程.PRT

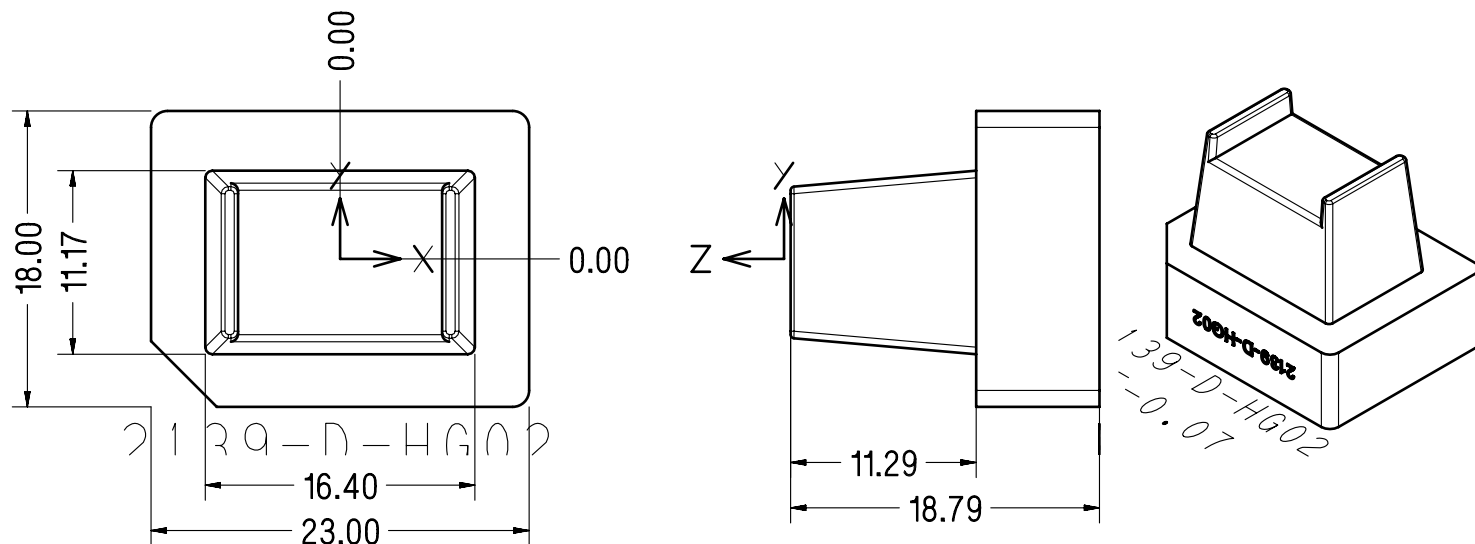
第1页（共1页）



日期：2018/11/16

客户	灿坤	模具编号	2139-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*18*18.79		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*20*20		
操机		工件编号	2139-D-HG02	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
2139-U-DG02									
DHG2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.79	8000	2500	7	
DHG2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.79	9000	800	1	
DHG2-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-11.29	9000	2500	7	

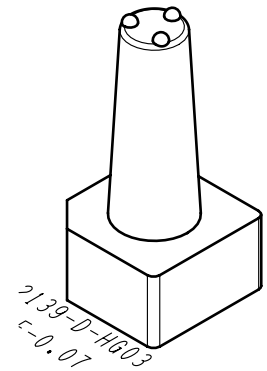
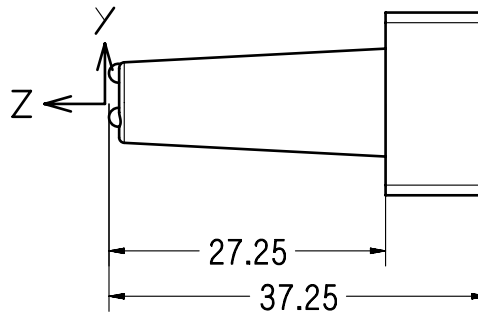
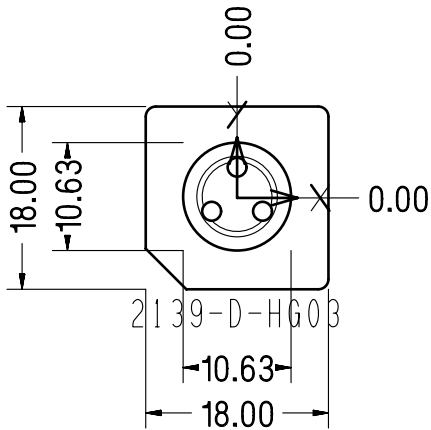
总用时：15分钟



日期：2018/11/16

客户	灿坤	模具编号	2139-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*37.25		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*40		
操机		工件编号	2139-D-G03	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
2139-U-DG03									
DHG3-01	D10		粗	0.10/0.10	-37.24	8000	2500	12	
DHG3-02	D10		精	0.00/0.00	-37.24	9000	1300	2	
DHG3-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-27.24	9000	2500	10	
DHG3-04	D2		中	0.06/0.06	-0.91	12000	1500	2	
DHG3-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-1.50	12000	1500	2	

总用时：28分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-改模-电极-编程\2139-D-HG03

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-改模-电极-编程.PRT

第1页（共1页）