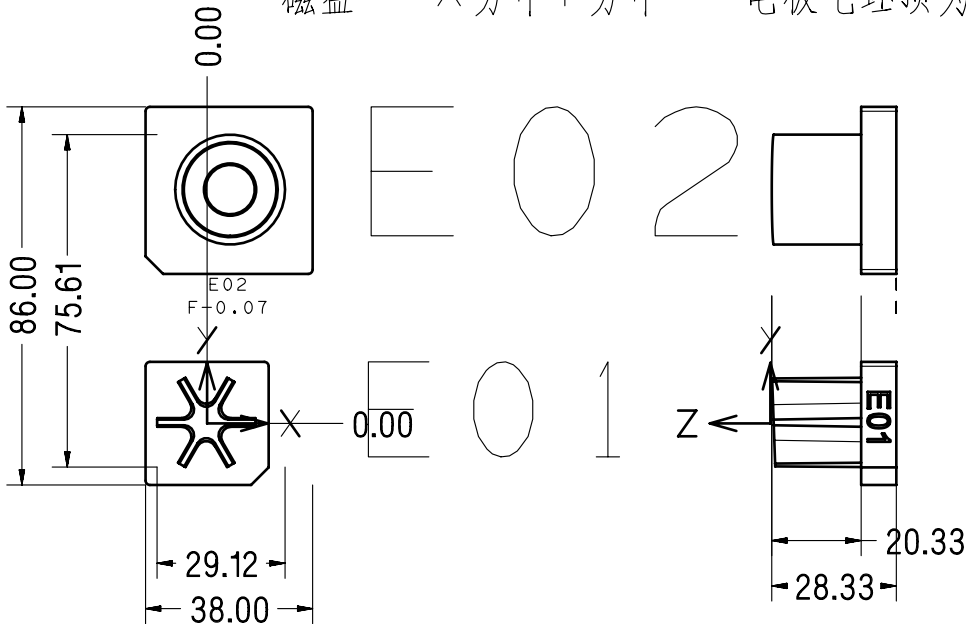




日期：2018/8/30

客户		模具编号	HDL18063	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*86*28.33		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*30*30		
操机		工件编号	滑块电极	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
CAPFUL-EDM-1.2									
E01-F									
E01-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.33	8000	2500	12	
E01-02	D10		精	0.00/0.00	-28.33	9000	800	1	
E01-03	D4		粗	0.10/0.10	-20.11	8000	1500	11	
E01-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-20.33	9000	2000	28	
E01-05	R2		精	0.00/0.00	-0.79	9000	1500	2	
E02-F 总用时：54分钟									
E02-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.42	8000	2500	16	
E02-02	D10		精	0.00/0.00	-28.42	9000	1300	4	
E02-03	D4		粗	0.10/0.10	-18.81	8000	1500	14	
E02-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-19.09	9000	2000	19	
E02-05	R2		精	0.00/0.00	-0.96	9000	1500	4	

总用时：57分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\HDL18063-滑块电极-编程

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\潘\HDL18063\HDL18063-滑块电极-编程.PRT

第1页（共1页）