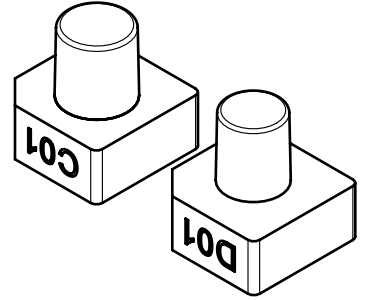
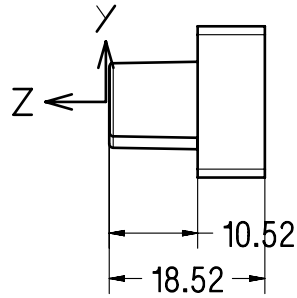
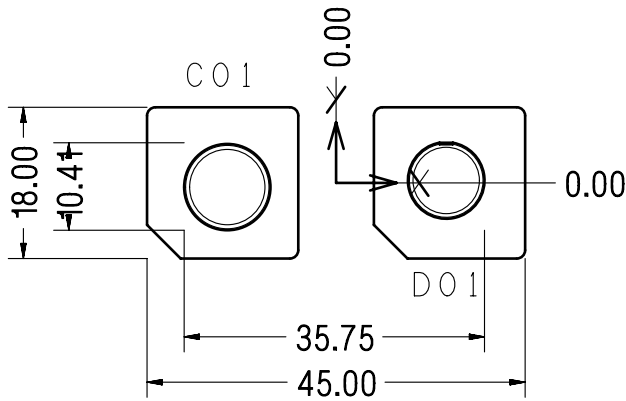




日期：2018/8/25

客户	山润峰	模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	45*18*18.52		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	改模一电极	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
D01									
D-01	D8		粗	0.10/0.10	-18.52	8000	2500	10	
D-02	D8R0.5		精	0.00/0.00	-18.52	8000	2500	14	

总用时：24分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\改模一电极

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\山润峰\长短替换模芯导轨\改模一电极.PRT

第1页（共1页）