



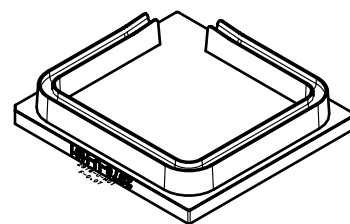
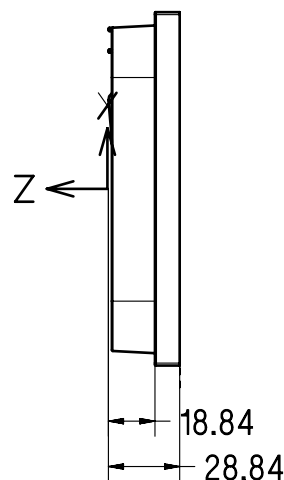
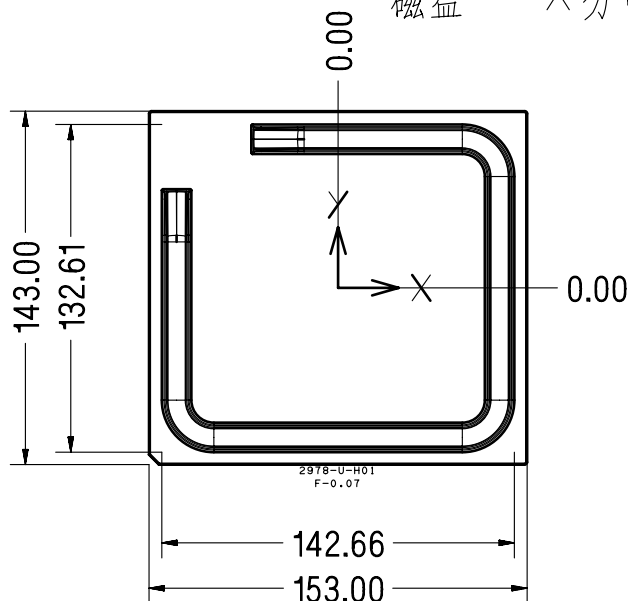
日期：2018/12/11

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	153*143*28.84		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	160*150*40		
操机		工件编号	2978-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
2978-U-H01									
UH01-01	D12		粗	0.10/0.10	-28.84	7000	2500	91	
UH01-02	D12		精	0.00/0.00	-28.84	8000	1300	10	
UH01-03	D12R0.5		精	0.00/0.00	-19.14	8000	2500	129	
UH01-04	D4		粗	0.10/0.10	-7.72	8000	2000	33	
UH01-05	R3		中	0.07/0.07	-8.55	8000	2000	50	
UH01-06	R2		精	0.00/0.00	-8.55	10000	2000	189	

总用时：502分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-编程\2978-U-H01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-电极-编程.PRT

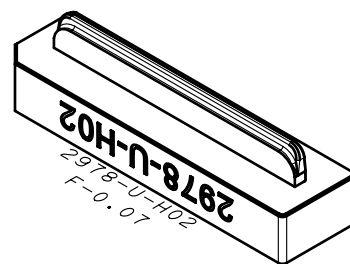
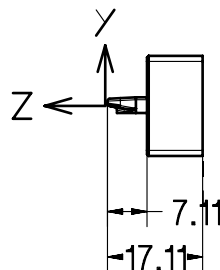
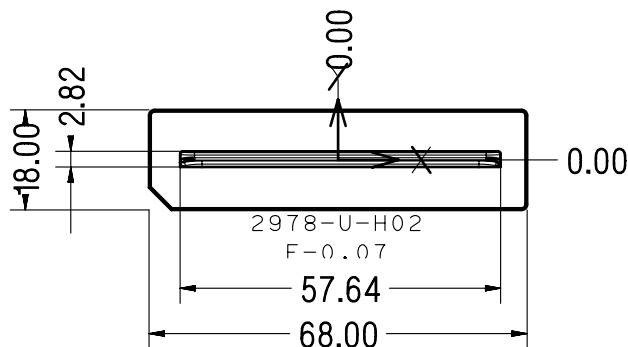
第1页（共1页）



日期：2018/12/11

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	68*18*17.11		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	70*20*20		
操机		工件编号	2978-U-H02	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
2978-U-H02									
UH02-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.11	8000	2500	8	
UH02-02	D10		精	0.00/0.00	-17.11	9000	1300	3	
UH02-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-7.41	9000	2000	14	

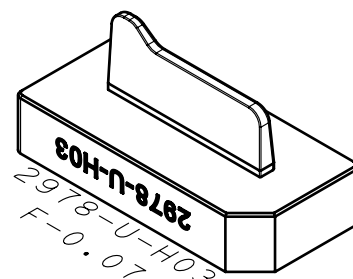
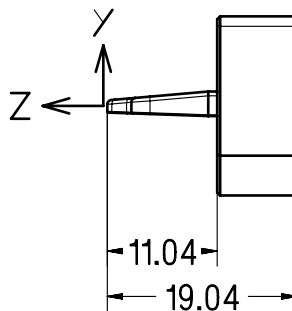
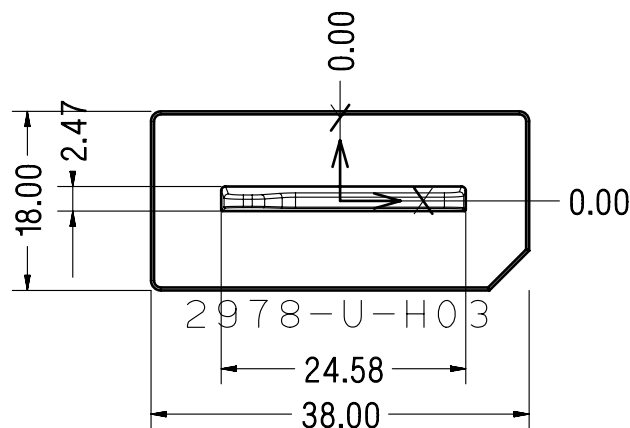
总用时：25分钟



日期：2018/12/11

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*18*19.04		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*40*20		
操机		工件编号	2978-U-H03	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精

胶水 X 分中 Y 分中 指定面高度为零



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
2978-U-H03									
UH03-01	D10		粗	0.10/0.10	-19.04	8000	2500	7	
UH03-02	D10		精	0.00/0.00	-19.04	9000	1300	2	
UH03-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-11.34	9000	2000	9	

总用时：18分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-编程\2978-U-H03

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-电极-编程.PRT

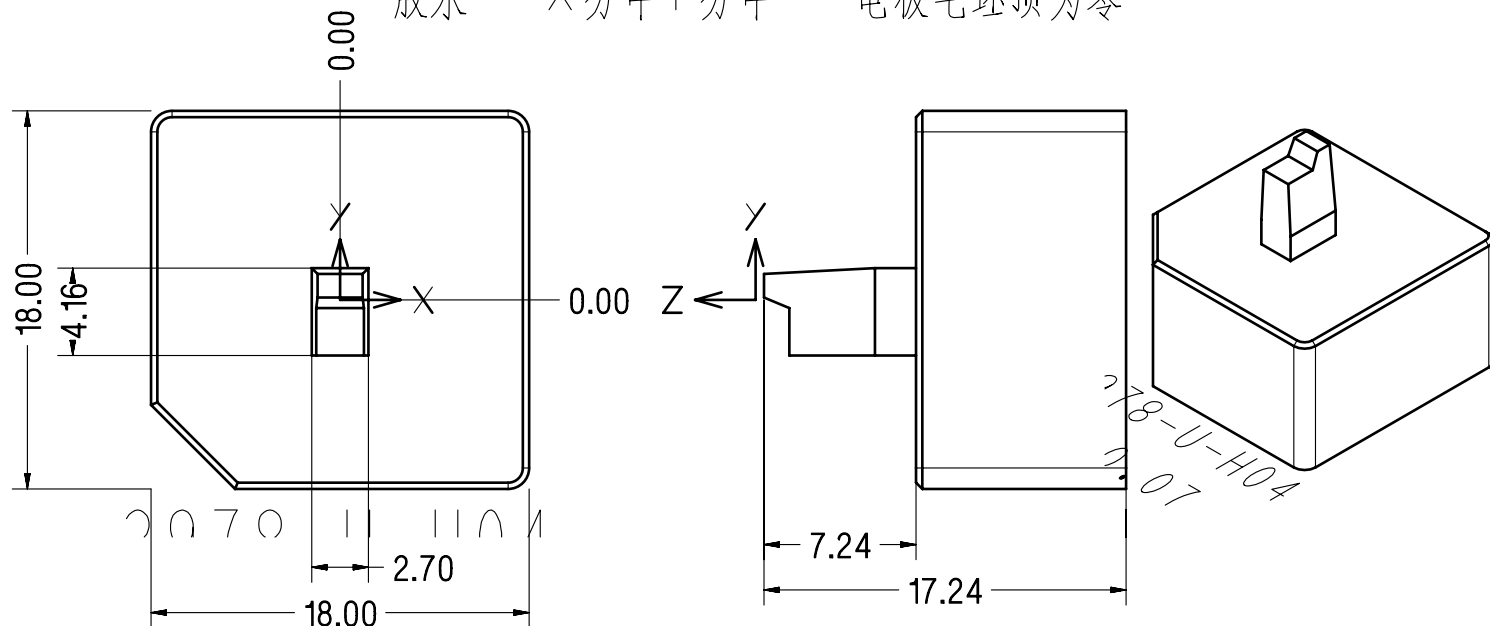
第1页 （共1页）



日期：2018/12/11

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*17.24		
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	2978-U-H04	下机时间		工件材料	红铜	数量	2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
2978-U-H04									
UH04-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.24	8000	2500	5	
UH04-02	D10		精	0.00/0.00	-17.24	9000	1300	2	
UH04-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-7.54	9000	2000	3	

总用时：10分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-编程\2978-U-H04

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-电极-编程.PRT

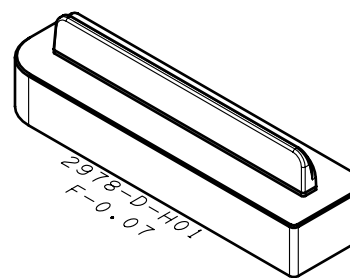
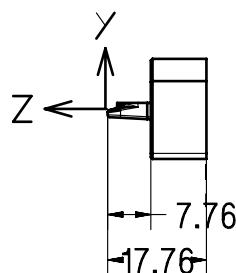
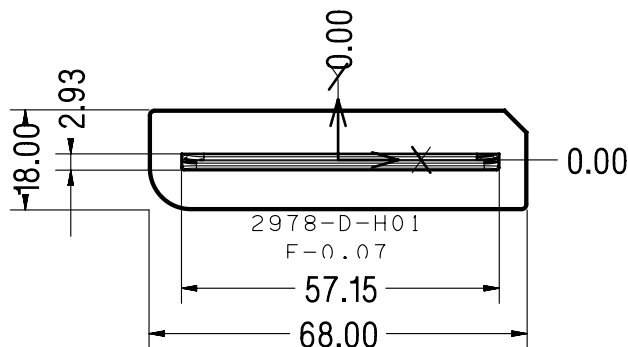
第1页（共1页）



日期：2018/12/11

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	68*18*17.76		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	70*20*20		
操机		工件编号	2978-D-H01	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
2978-D-H01									
DH01-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.76	8000	2500	9	
DH01-02	D10		精	0.00/0.00	-17.76	9000	1300	2	
DH01-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-8.06	9000	2000	14	

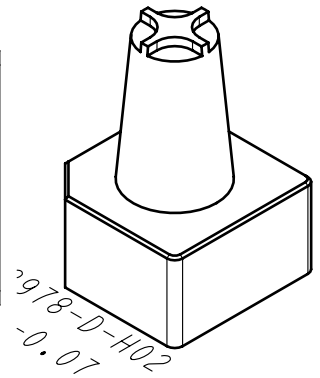
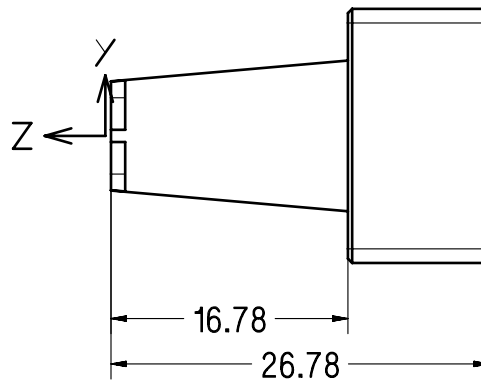
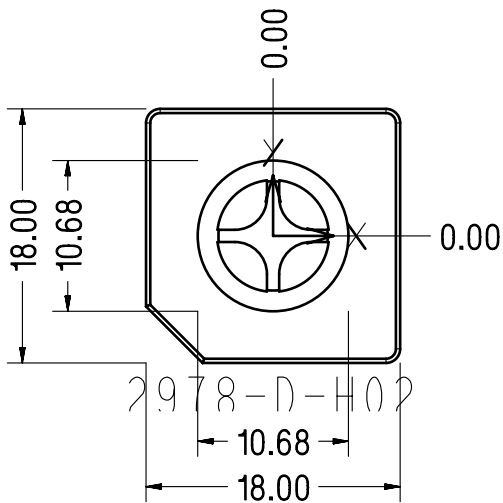
总用时：25分钟



日期：2018/12/11

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*26.78		
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	2978-D-H02	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
2978-D-H02									
DH02-01	D10		粗	0.10/0.10	-26.78	8000	2500	9	
DH02-02	D10		精	0.00/0.00	-26.78	9000	1300	2	
DH02-03	D4		粗	0.10/0.10	-0.89	8000	2500	1	
DH02-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-17.08	9000	2000	9	

总用时：21分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-12\2978-电极-编程\2978-D-H02

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-12\灿坤\2978\2978-电极-编程.PRT

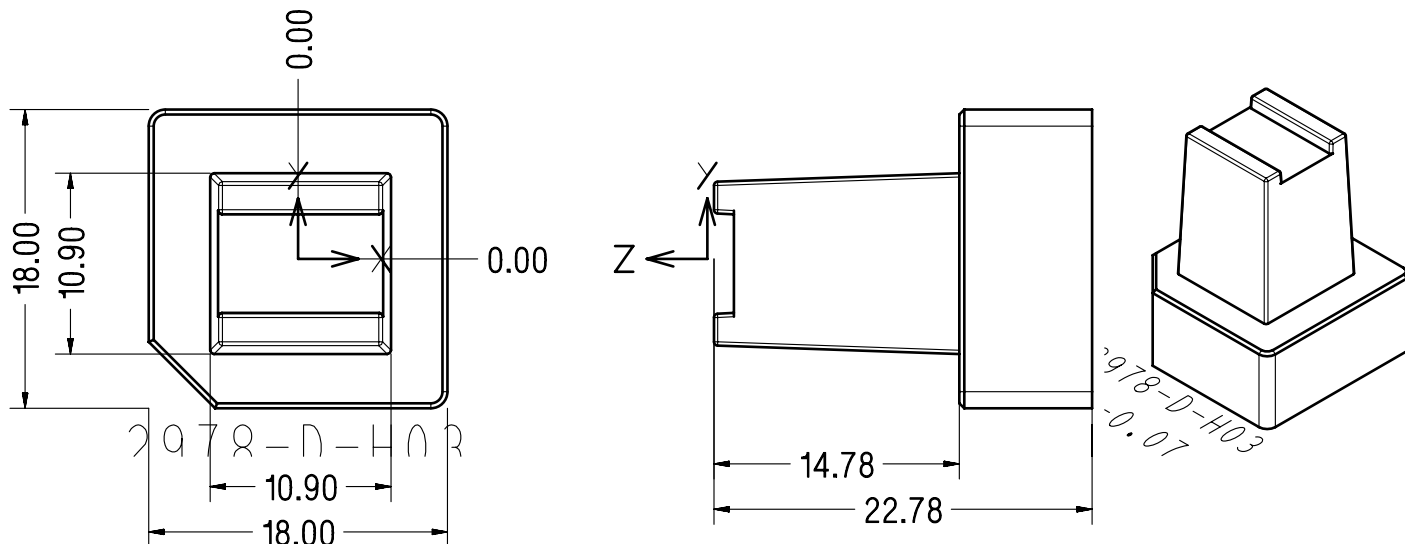
第1页 （共1页）



日期：2018/12/11

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*22.78		
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	2978-D-H03	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
2978-D-H03									
DH03-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.78	8000	2500	7	
DH03-02	D10		精	0.00/0.00	-22.78	9000	1300	2	
DH03-03	D4		粗	0.10/0.10	-1.10	8000	2500	1	
DH03-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-15.08	9000	2000	10	

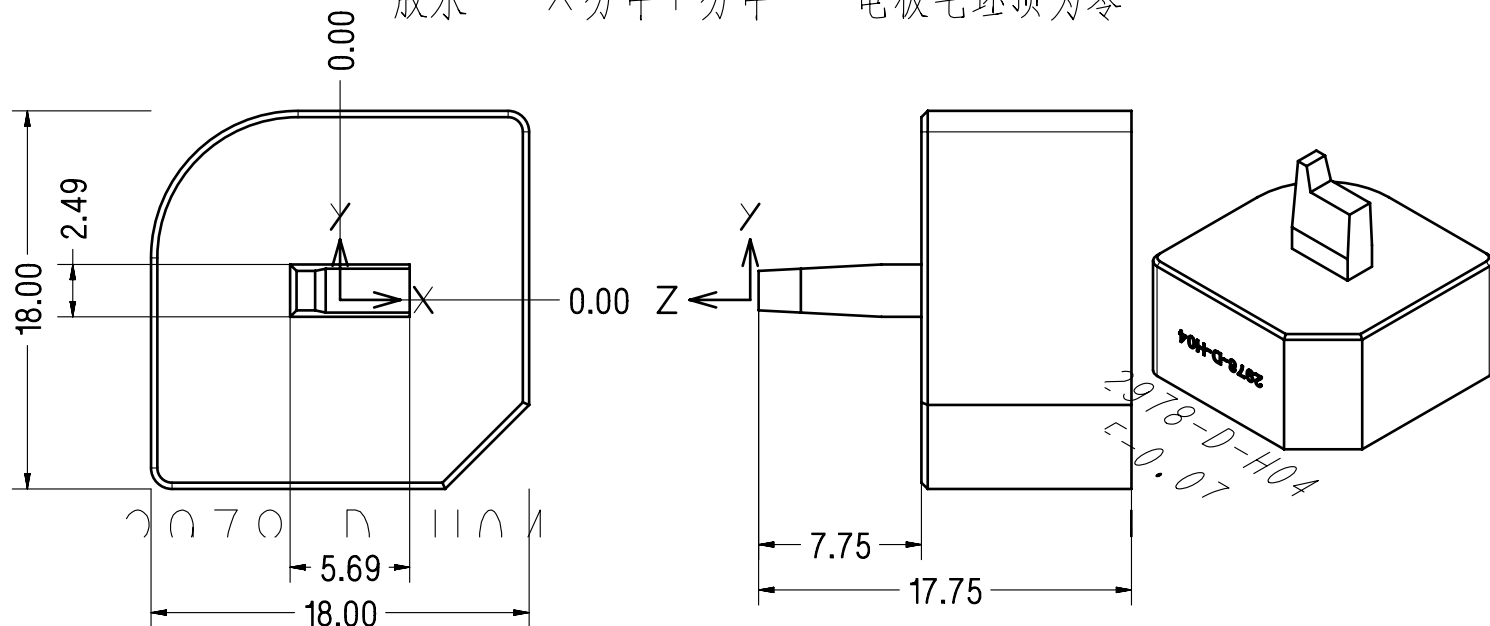
总用时：20分钟



日期：2018/12/11

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*17.75		
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	2978-D-H04	下机时间		工件材料	红铜	数量	2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
2978-D-H04									
DH04-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.75	8000	2500	5	
DH04-02	D10		精	0.00/0.00	-17.75	9000	1300	2	
DH04-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-8.05	9000	2000	4	

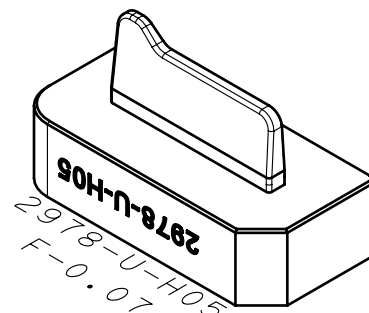
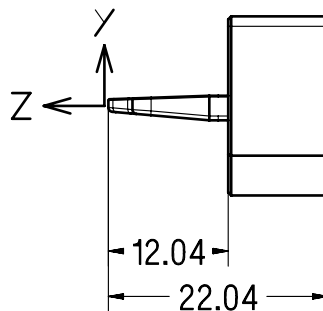
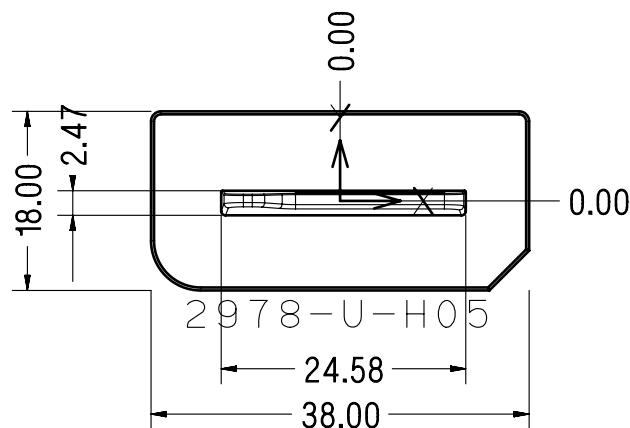
总用时：11分钟



日期：2018/12/13

客户	灿坤	模具编号	2978	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*18*22.04		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*40*25		
操机		工件编号	2978-U-H05	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
2978-U-H05									
UH05-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.04	8000	2500	8	
UH05-02	D10		精	0.00/0.00	-22.04	9000	1300	2	
UH05-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-12.34	9000	2000	9	

总用时：19分钟