2018/8/2	厦广	丁恒	泽	坤电	器有	限		司] 修模 [✓ 新模□ 改模
兴鼎杰	模具编号	17046		分配机台	精雕机	工件	尺寸	28	*76*47	.03
CAPFUL	工件名称	电极		上机时间		备料	.尺寸	35 * 35 * 70		0
	工件编号 1	7046-QMG	01,02	下机时间		工件	材料	红铜	数量	1 精
操机										
₹										
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	
	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	 进给	时间	 备	注
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	
程序名称 UL-EDM-1.2	刀具名称	刀号 ————————————————————————————————————	粗/精	侧/底余量	深度	转速 9000	进给 3000	时间	备	
程序名称 UL-EDM-1.2 QMG01-F	刀具名称	刀号 ————————————————————————————————————	1						备 ————————————————————————————————————	
程序名称 UL-EDM-1.2 QMG01-F G1-01	刀具名称 D10		粗	0.10/0.10	-47.03	9000	3000	17	备 ————————————————————————————————————	注
程序名称 TUL-EDM-1.2 QMG01-F G1-01 G1-02	刀具名称 D10 D10		粗精	0.10/0.10	-47.03 -47.03	9000	3000 1300 2500	17 2	备 ————————————————————————————————————	注
程序名称 TUL-EDM-1.2 QMG01-F G1-01 G1-02 G1-03	刀具名称 D10 D10		粗精	0.10/0.10	-47.03 -47.03	9000	3000 1300 2500	17 2 21	备	注
	兴鼎杰 CAPFUL	兴鼎杰 模具编号 CAPFUL 工件名称 工件编号 []	兴鼎杰 模具编号 1704 CAPFUL 工件名称 电极 工件编号 17046-QMG 虎钳		兴鼎杰 模具编号 17046 分配机台 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 虎钳 X分中Y分中	兴鼎杰 模具编号 17046 分配机台 精雕机 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 虎钳 X分中Y分中 电极 上 47	兴鼎杰 模具编号 17046 分配机台 精雕机 工件 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 备料 工件编号 17046-QMG01,02 下机时间 工件 房钳 X分中Y分中 电极毛坯顶 47.03 47.03	兴鼎杰 模具编号 17046 分配机台 精雕机 工件尺寸 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 备料尺寸 工件编号 17046-0MG01,02 下机时间 工件材料 房钳 X分中Y分中 电极毛坯顶为零	兴鼎杰 模具编号 17046 分配机台 精雕机 工件尺寸 28 CAPFUL 工件名称 电极 上机时间 备料尺寸 3 工件编号 17046-QMG01,02 下机时间 工件材料 红铜 虎钳 X分中Y分中 电极毛坯顶为零	2018/8/2 17046 分配机台 精雕机 工件尺寸 28*76*47 28*76*47 35*35*7 工件编号 17046-0MG01,02 下机时间 工件材料 红铜 数量

总用时:15分钟

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-8\17046-前模仁-改模-电板\17046-QMG01,02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-8\; # 17046\17046-QMG01,02.PRT

第1页 (共1页)