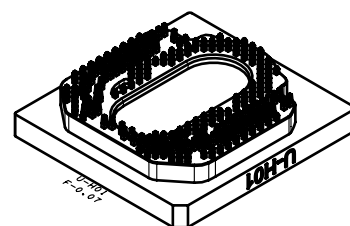
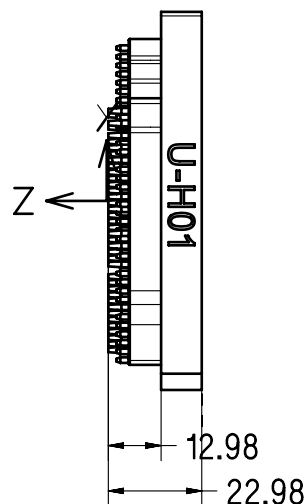
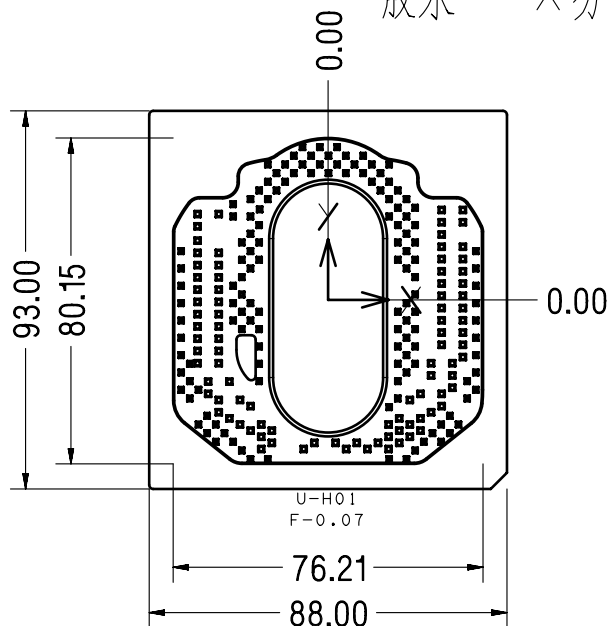




日期：2019/2/17

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	精雕	工件尺寸	88*93*22.98		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	100*90*25		
操机		工件编号	U-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
U-H01									
H1-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.98	6500	2500	31	
H1-02	D10		精	0.00/0.00	-22.98	8000	2500	9	
H1-03	D3		中	0.05/0.05	-12.93	12000	1500	67	
H1-04	D2		中	0.05/0.00	-7.00	13000	1500	131	
H1-05	D1		精	0.00/0.00	-4.92	16000	1000	484	

总用时：722分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-H01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT

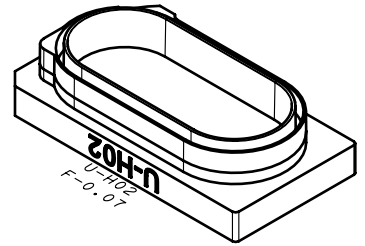
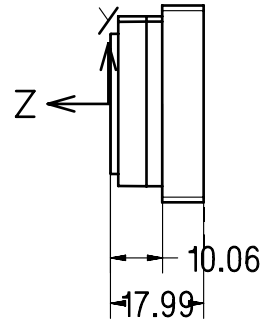
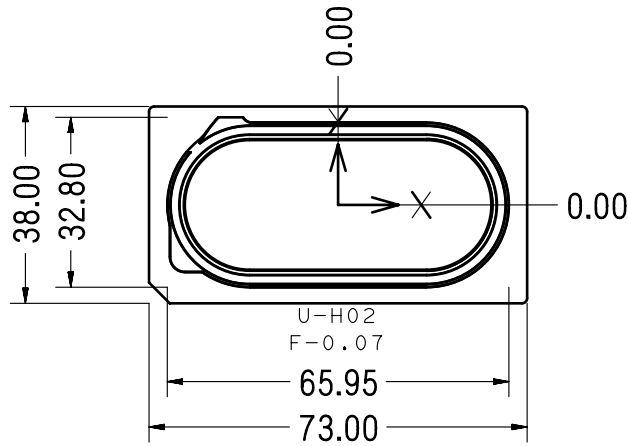
第1页（共1页）



日期：2019/2/18

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	73*38*17.99		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	75*40*20		
操机		工件编号	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
U-H02									
H2-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.99	6500	2500	16	
H2-02	D10		精	0.00/0.00	-17.99	8000	1300	3	
H2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-10.06	9000	2000	34	
H2-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-7.03	16000	1000	206	

总用时：259分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-H02

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT

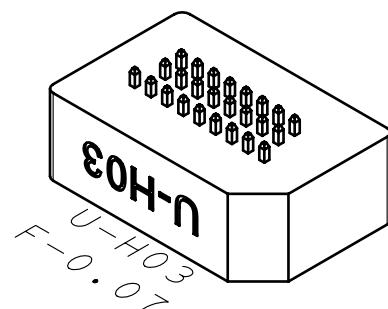
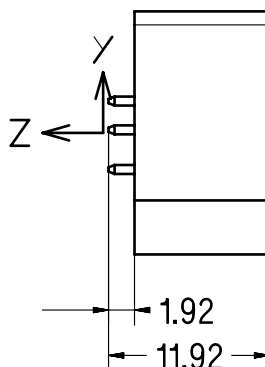
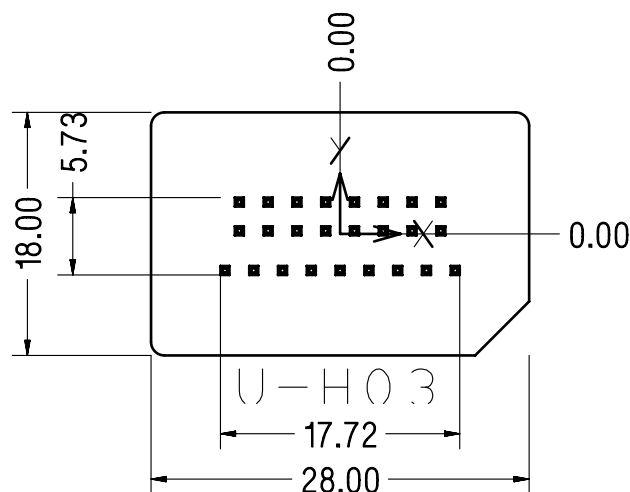
第1页 （共1页）



日期：2019/2/18

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*11.92			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*20			
操机		工件编号	U-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
U-H03									
H3-01	D10		粗	0.10/0.10	-11.92	6500	2500	4	
H3-02	D10		精	0.00/0.00	-11.92	8000	1300	2	
H3-03	D2		中	0.05/0.05	-1.87	13000	1500	5	
H3-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-1.92	16000	1000	23	

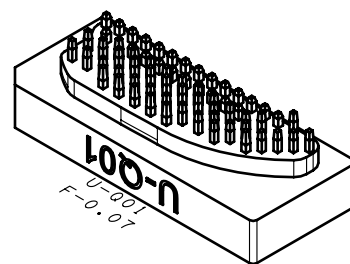
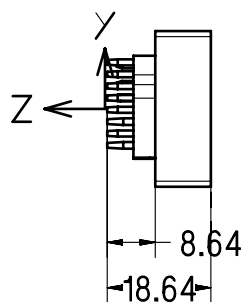
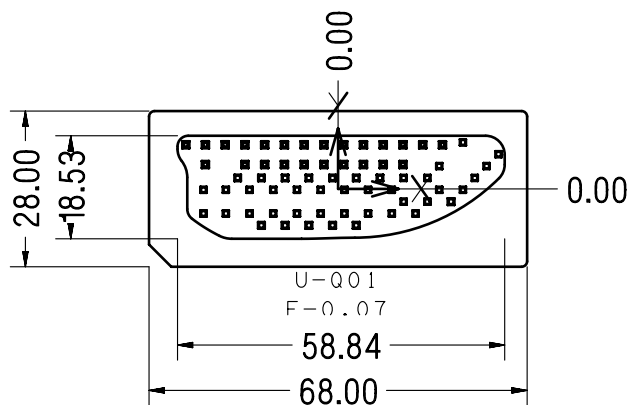
总用时：34分钟



日期：2019/2/18

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	68*28*18.64			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	70*30*20			
操机		工件编号	U-Q01	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
U-Q01									
Q1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.64	6500	2500	11	
Q1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.64	8000	1300	3	
Q1-03	D2		中	0.05/0.05	-4.65	13000	1500	45	
Q1-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-4.61	16000	1000	152	

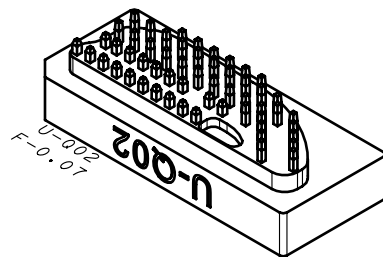
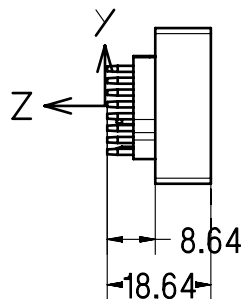
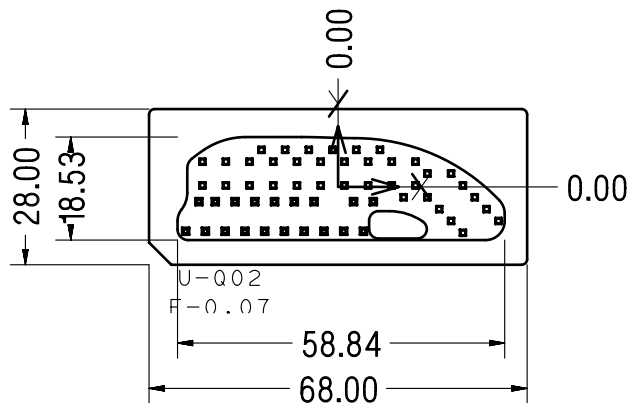
总用时：211分钟



日期：2019/2/18

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	68*28*18.64			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	70*30*20			
操机		工件编号	U-Q02	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
U-Q02									
Q2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.64	6500	2500	11	
Q2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.64	8000	1300	3	
Q2-03	D2		中	0.05/0.05	-6.66	13000	1500	46	
Q2-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-4.61	16000	1000	130	

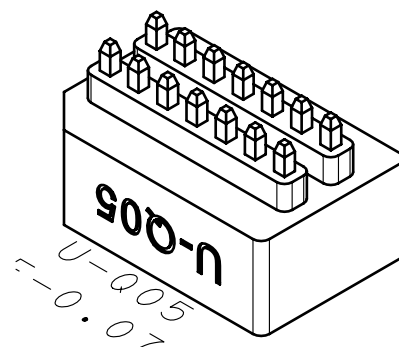
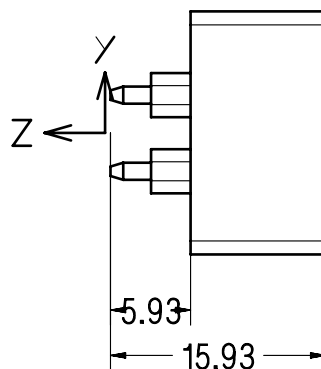
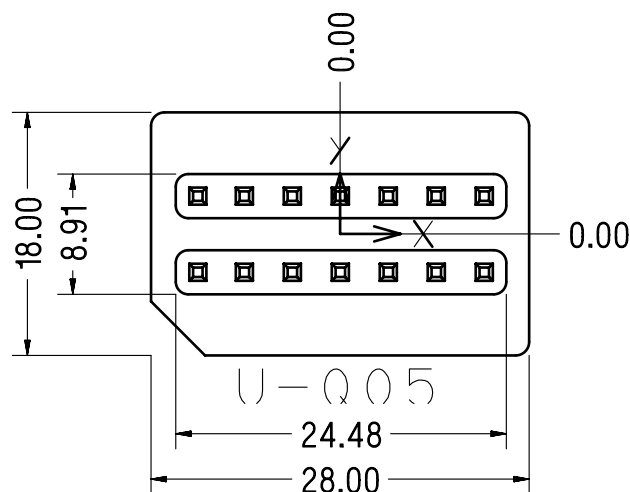
总用时：190分钟



日期：2019/2/18

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*15.93		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*25*20		
操机		工件编号	U-Q05	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
U-Q05									
Q5-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.93	6500	2500	6	
Q5-02	D10		精	0.00/0.00	-15.93	8000	1300	2	
Q5-03	D2		中	0.05/0.05	-5.88	13000	1500	13	
Q5-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-3.00	16000	1000	24	

总用时：45分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-Q05

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-电极-编程.PRT

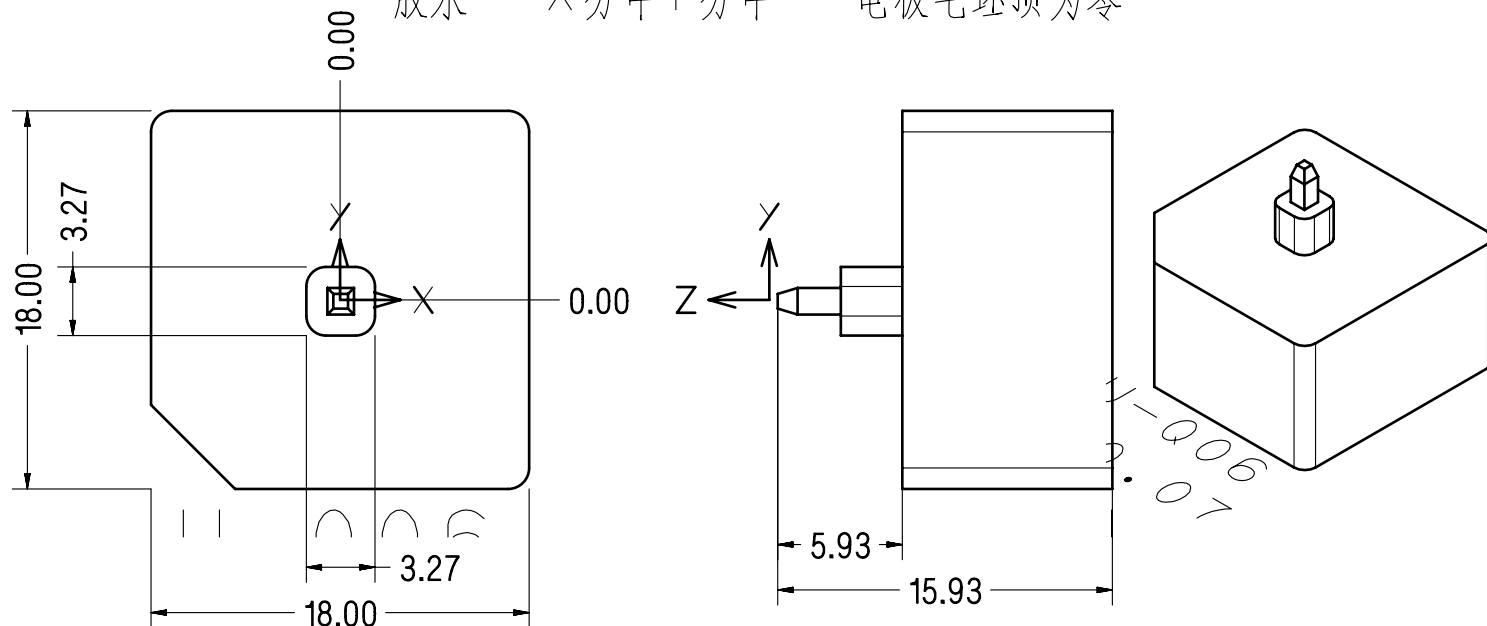
第1页 （共1页）



日期：2019/2/18

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*15.93		
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	U-Q06	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
U-Q06									
Q6-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.93	6500	2500	5	
Q6-02	D10		精	0.00/0.00	-15.93	8000	2000	5	

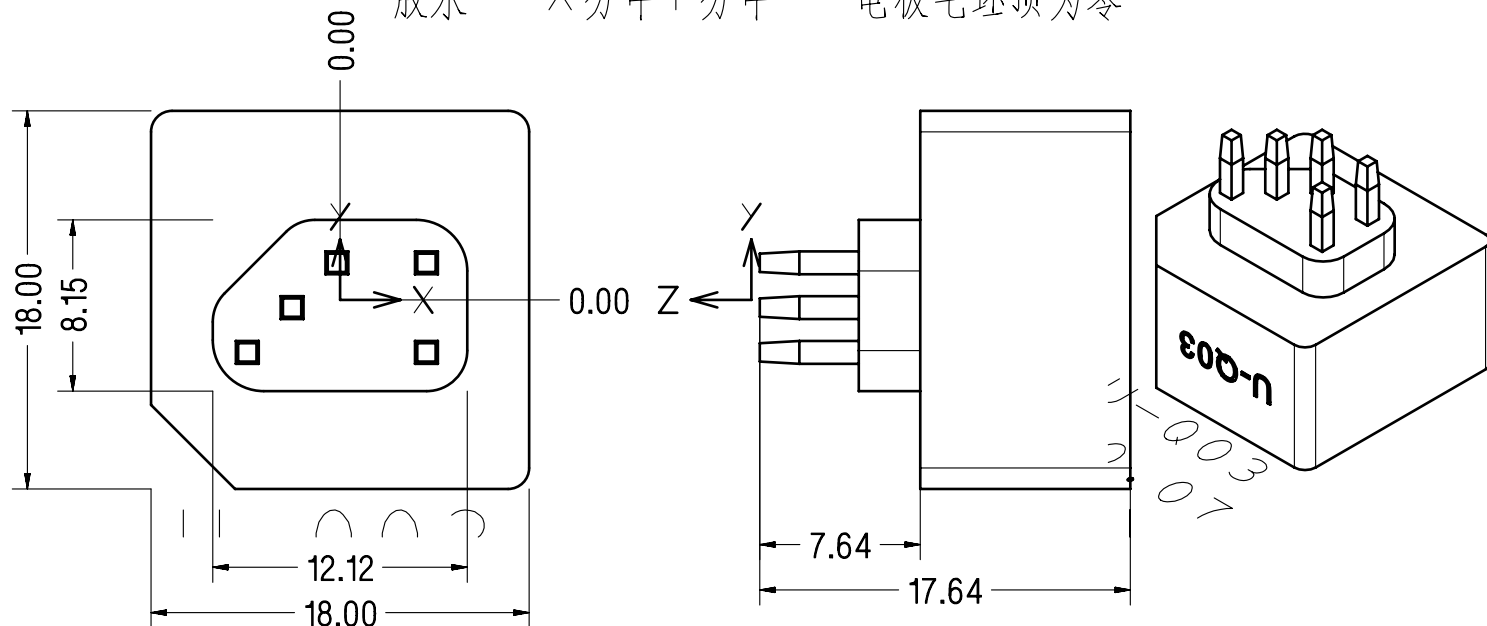
总用时：10分钟



日期：2019/2/18

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*17.64			
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	U-Q03	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
U-Q03									
Q3-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.64	6500	2500	5	
Q3-02	D10		精	0.00/0.00	-17.64	8000	1300	2	
Q3-03	D2		中	0.05/0.05	-4.65	13000	1500	4	
Q3-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-4.71	16000	1000	15	

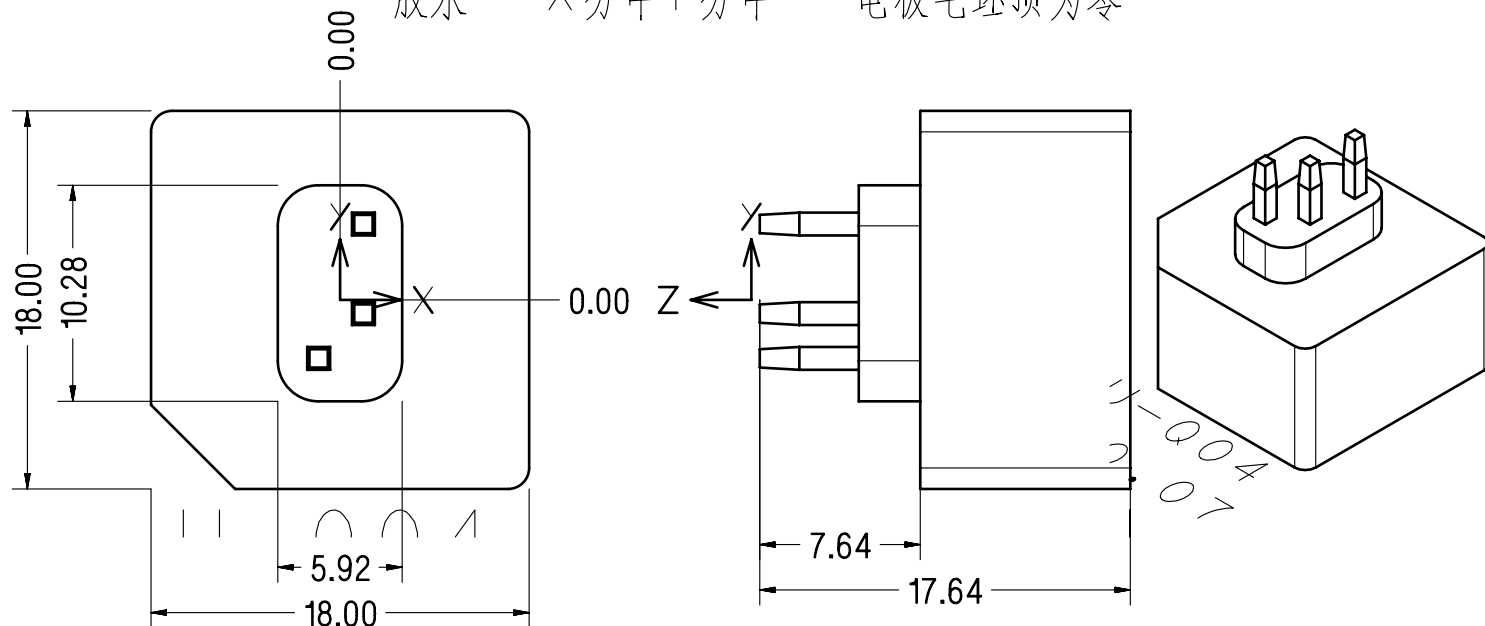
总用时：26分钟



日期：2019/2/18

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*17.64			
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	U-Q04	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
U-Q04									
Q4-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.64	6500	2500	5	
Q4-02	D10		精	0.00/0.00	-17.64	8000	1300	2	
Q4-03	D2		中	0.05/0.05	-4.66	13000	1500	3	
Q4-04	D1R0.2		精	0.00/0.00	-4.71	16000	1000	10	

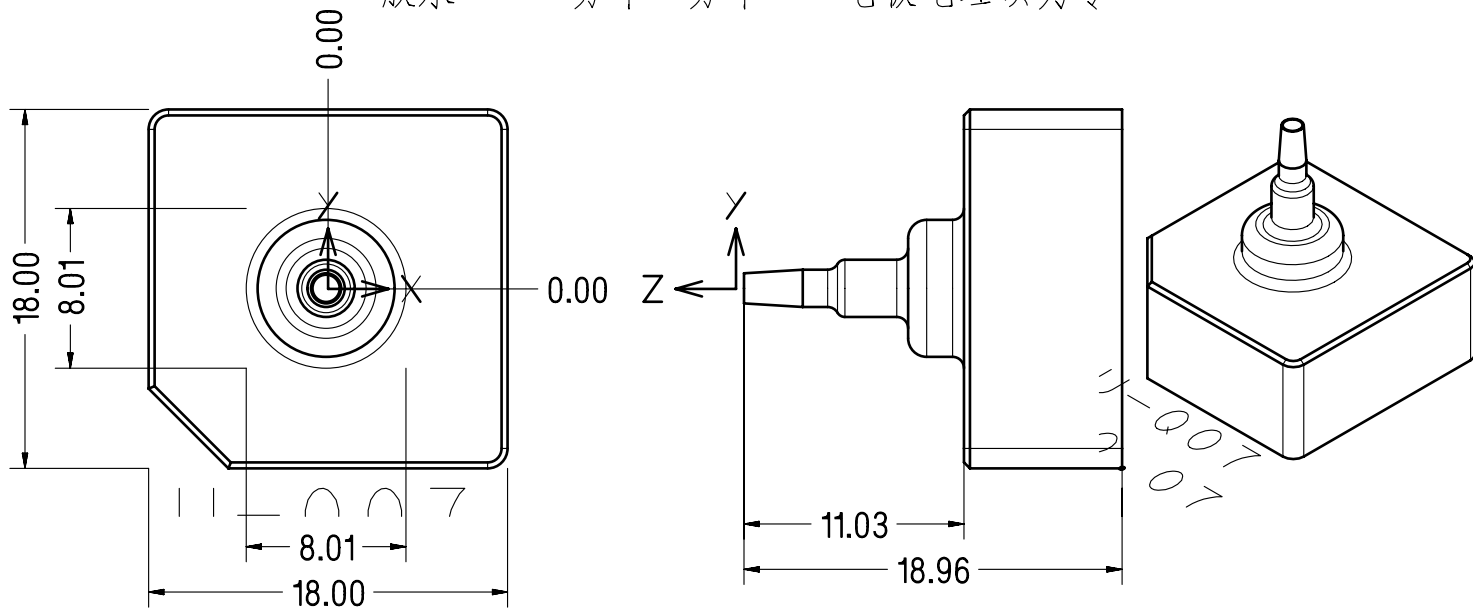
总用时：20分钟



日期：2019/2/20

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	NC	工件尺寸	18*18*18.96		
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	U-Q07	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
U-Q07									
Q7-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.96	6500	2500	5	
Q7-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-18.96	9000	2500	10	

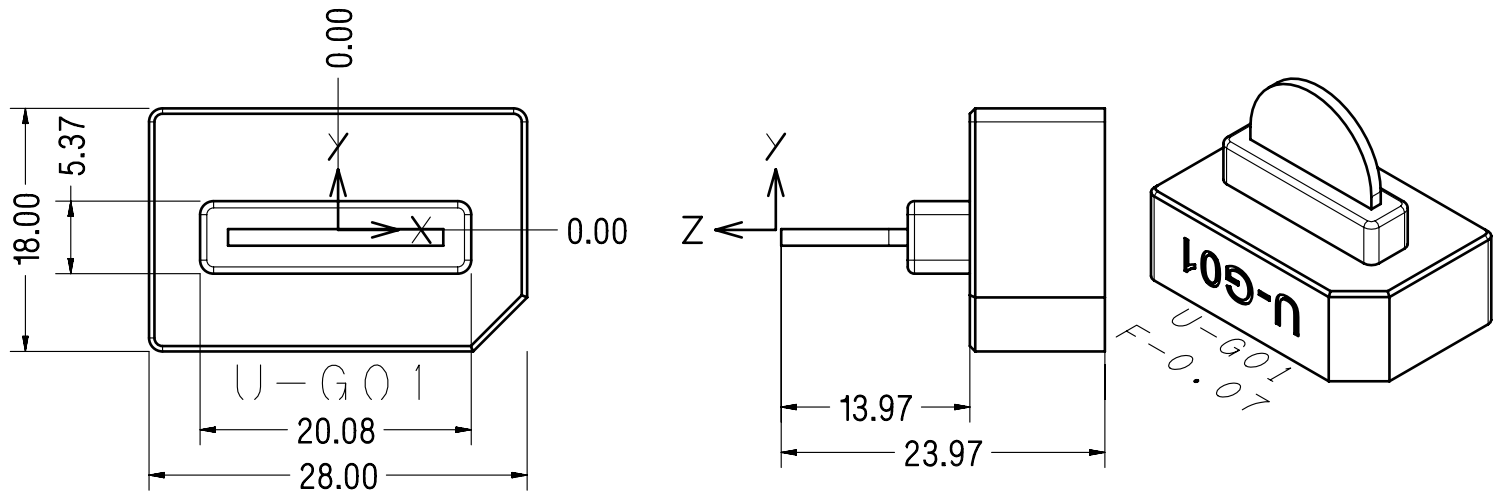
总用时：15分钟



日期：2019/3/8

客户	灿坤	模具编号	U型电热盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*23.97		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*25		
操机		工件编号	U-G01	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
U-G01									
G1-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.97	7000	2500	8	
G1-02	D10		精	0.00/0.00	-23.97	9000	1300	2	
G1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-14.87	8000	2000	12	
G1-04	R2		精	0.00/0.00	-9.40	12000	1500	1	

总用时：23分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\U-电极-编程\U-G01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\U型电热盘\U-G01.PRT

第1页（共1页）