日期。	2018/7/27	厦门	丁恒	泽	坤电	器术	可限		司		<ul><li>✓ 新模</li><li>□ 改模</li></ul>
客户	兴鼎杰	模具编号	030	)	分配机台	精雕机	工件	尺寸	130	*130*2	4.88
编程	CAPFUL	工件名称	电极		上机时间		备料	-尺寸	- 135*1		÷30
操机		工件编号	HMRC	0 1	下机时间		工件	材料	红铜	数量	1 精
— 130.00 ——————————————————————————————————	126.31	0.00	胶水	×分 — 0.00	中 Y 分中 0	电极 Z <b>~</b>	毛坯顶 - 「	为零			
		— 126.31— — 130.00—						14.88 - 24.88	3		
, ;	程序名称		7号	粗/精	侧/底余量	深度	<b>*</b> * * * * * * * * * * * * * * * * * *		<b>B</b> 时间	· 备	注
	程序名称 UL-EDM-1.1	—— 130.00 — 刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度		- 24.88		· 备	注
CAPF		—— 130.00 — 刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度		- 24.88		备	· 注
CAPF	UL-EDM-1.1	—— 130.00 — 刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度		- 24.88		备	注
CAPF	UL-EDM-1.1 HMR01-F	—— 130.00 — 刀具名称	刀号	I			转速	- 24.88 进给	时间	· 备	· 注
CAPF	UL-EDM-1.1 HMR01-F 01F-01	—— <b>130.00</b> — 刀具名称 —— D10		粗	0.10/0.10	-24.88	转速	<b>进给</b> 2500	时间	· 备	注
CAPF	UL-EDM-1.1 HMR01-F 01F-01 01F-02	—— 130.00 — 刀具名称 —— D10 —— D10		粗精	0.10/0.10	-24.88 -24.88	转速 8000 8500	世 生 2500 2000	时间 66 15	备	· 注
CAPF	UL-EDM-1.1 HMR01-F 01F-01 01F-02 01F-03	130.00 —         刀具名称         D10         D10         D10R0.5	5	粗精精	0.10/0.10 0.00/0.00 0.00/0.00	-24.88 -24.88 -14.88	转速 8000 8500 8500	世 2500 2000 2000	时间 66 15 47	备	· 注
CAPF	UL-EDM-1.1 HMR01-F 01F-01 01F-02 01F-03 01F-04	—— 130.00 — 刀具名称 —— D10 —— D10 —— D10R0.5 —— D4	5	粗 精 精 粗	0.10/0.10 0.00/0.00 0.00/0.00 0.10/0.10	-24.88 -24.88 -14.88 -9.74	转速 8000 8500 8500 11000	世 生 2500 2000 2000 2000	时间 66 15 47 15	备	· 注
CAPF	UL-EDM-1.1 HMR01-F 01F-01 01F-02 01F-03 01F-04 01F-05	D10         D10         D10         D10R0.5         D4         D4R0.5	5	粗 精 粗 精	0.10/0.10 0.00/0.00 0.00/0.00 0.10/0.10 0.00/0.00	-24.88 -24.88 -14.88 -9.74 -9.84	转速 8000 8500 8500 11000 12000	世 - 24.88 - 2500 - 2000 - 2000 - 2000 - 2500	时间 66 15 47 15 36	· 备	注

程序路径。 H:\CNC-FILE\NC\2018-7\030-file(-电板\HMR02

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\兴鼎杰\030\030-后模仁电极\HMR01.PRT

第1页 (共1页)