

日期：2018/8/3

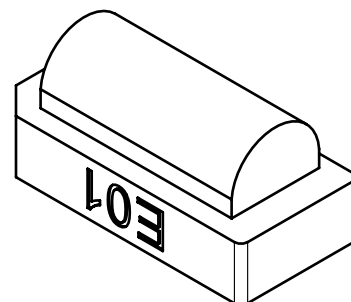
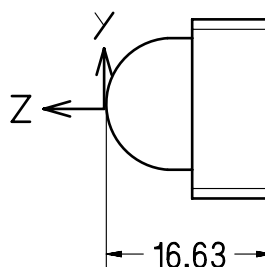
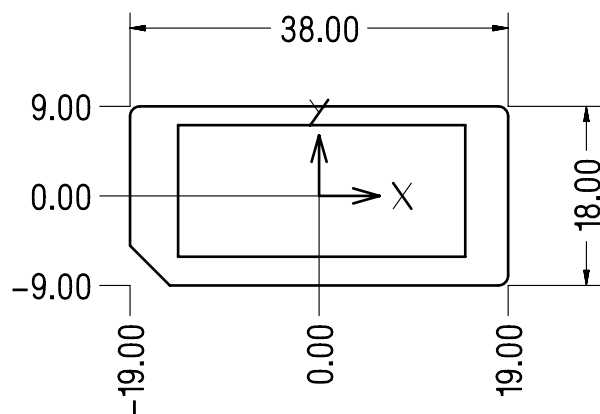
厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模

☐ 修模 ☐ 改模

客户	灌星	模具编号	86201	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*18*16.63		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	E01-G-0.15	下机时间		工件材料		数量	1

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
E01-G-0.15									
G-01	D10		粗	0.10/0.10	-16.63	3500	2000	10	
G-02	D10		精	0.00/0.00	-16.63	6000	800	2	
G-03	R2		中	0.08/0.08	-8.88	12000	2000	7	
G-04	R2		精	0.00/0.00	-8.52	12000	1800	7	

总用时：26分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-7\86201-电极\E01-G-0.15

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-7\灌星\86201\E01-G-0.15.PRT

第1页 （共1页）