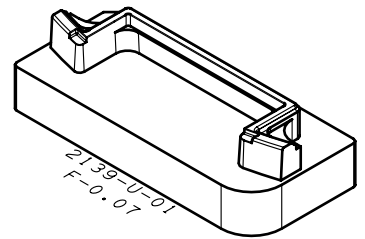
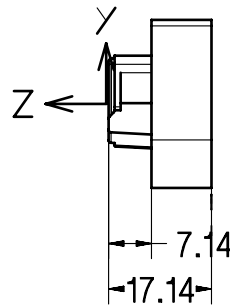
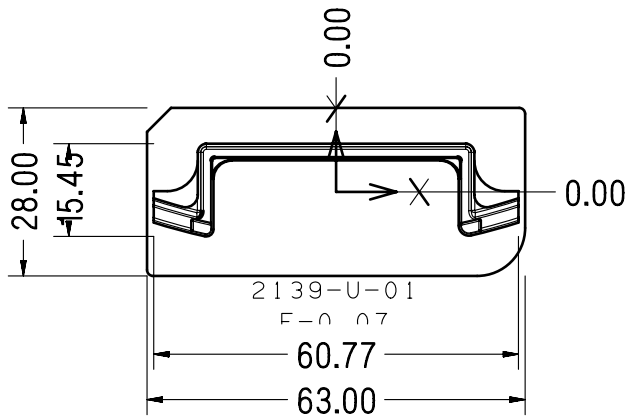




日期：2018/9/28

客户	灿坤	模具编号	2139-U	分配机台	精雕	工件尺寸	63*28*17.14		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	65*30*20		
操机		工件编号	2139-U-01	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
U01									
U01-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.14	4500	2000	12	
U01-02	D10		精	0.00/0.00	-17.14	7000	1000	3	
U01-03	D2		粗	0.10/0.10	-7.00	11000	1500	5	
U01-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-7.14	8000	2000	16	
U01-05	R0.5		精	0.00/0.00	-2.46	14000	1000	3	

总用时：39分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-U-电极-编程\U01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-U-电极-编程.PRT

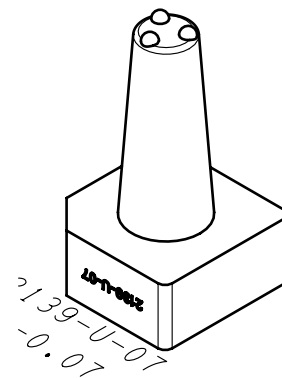
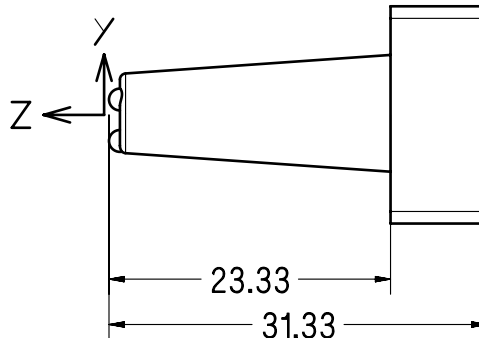
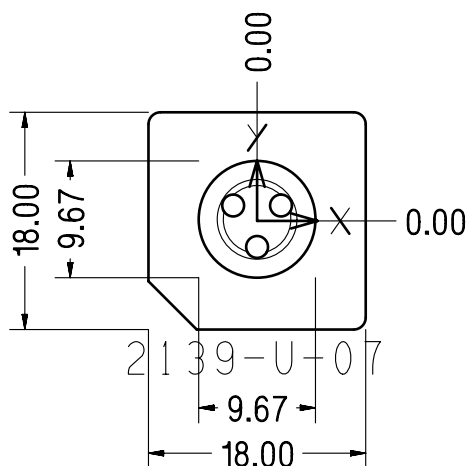
第1页（共1页）



日期：2018/9/28

客户	灿坤	模具编号	2139-U	分配机台	精雕	工件尺寸	18*18*31.33		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*35		
操机		工件编号	2139-U-07	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
U07									
U07-01	D10		粗	0.10/0.10	-31.33	4500	2000	12	
U07-02	D10		精	0.00/0.00	-31.33	7000	1000	2	
U07-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-23.33	9000	2000	8	
U07-04	D2		中	0.06/0.06	-0.85	12000	1500	2	
U07-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-1.37	13000	1500	2	

总用时：26分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-U-电极-编程\U07

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-U-电极-编程.PRT

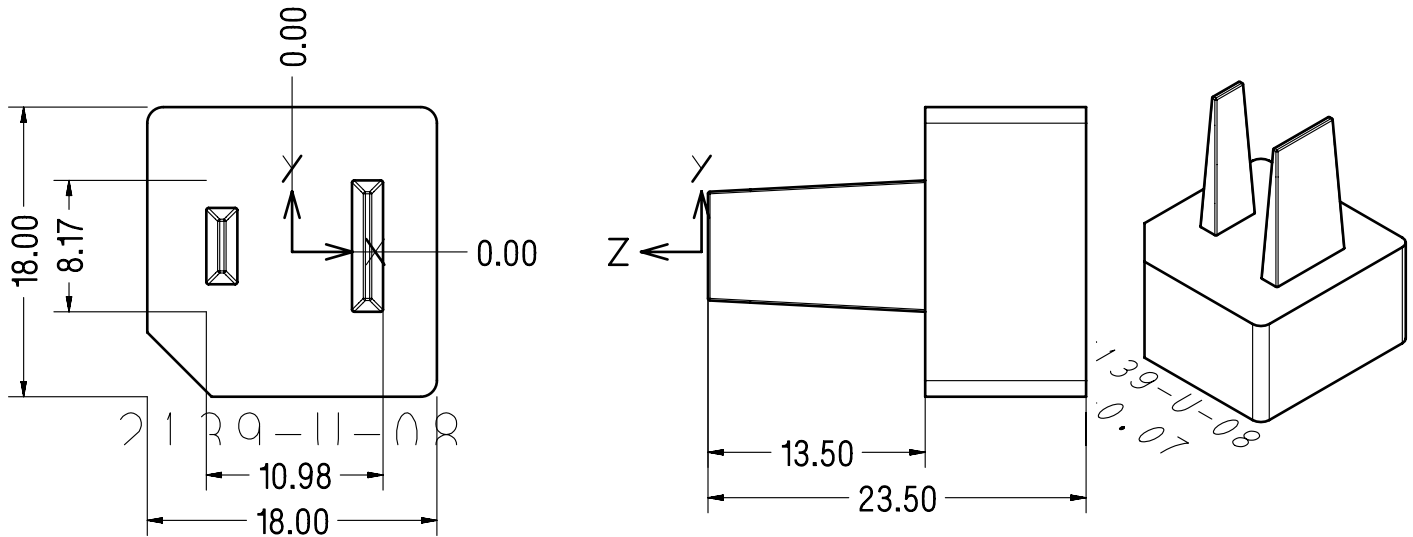
第1页（共1页）



日期：2018/9/28

客户	灿坤	模具编号	2139-U	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*23.5		
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	2139-U-08	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
U08									
U08-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.50	4500	2000	8	
U08-02	D10		精	0.00/0.00	-23.50	7000	800	1	
U08-03	D4		粗	0.10/0.10	-13.40	8000	2000	6	
U08-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-13.50	9000	2000	8	

总用时：23分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\2139-U-电极-编程\U08

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2139-NEW\2139-U-电极-编程.PRT

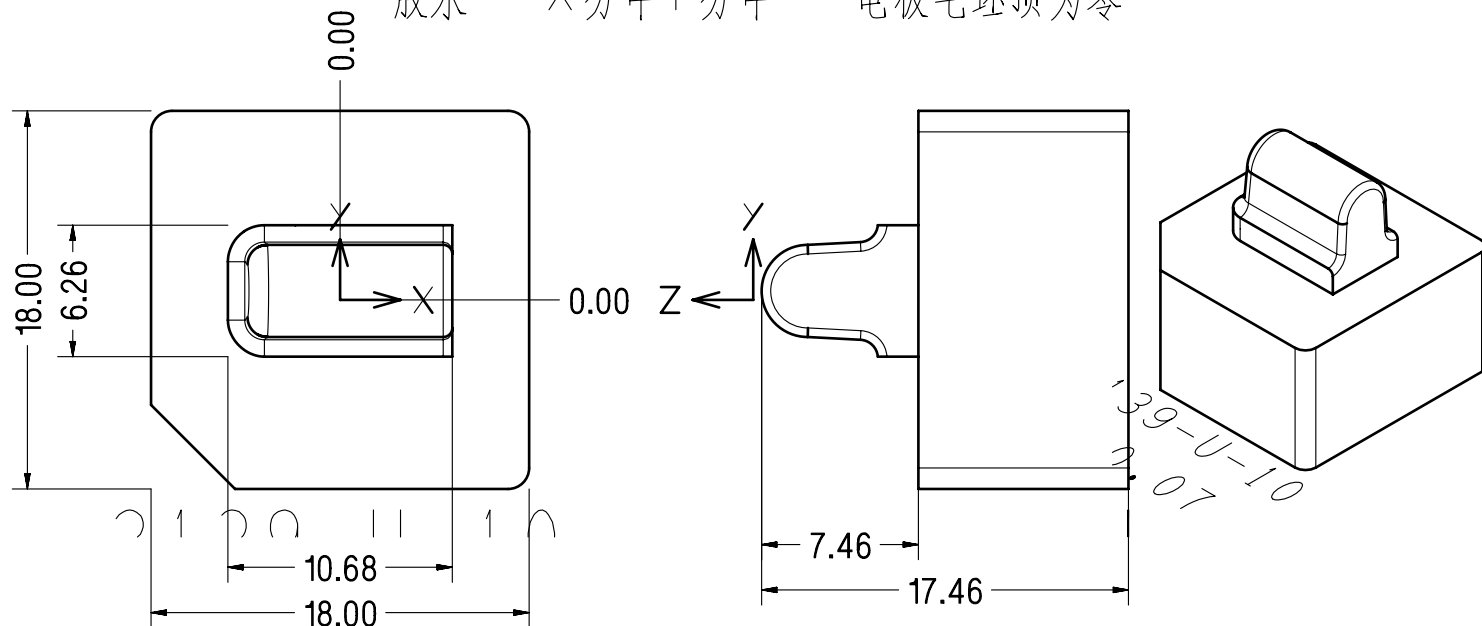
第1页（共1页）



日期：2018/9/28

客户	灿坤	模具编号	2139-U	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*17.46		
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	2139-U-10	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
U10									
U10-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.46	4500	2000	5	
U10-02	D10		精	0.00/0.00	-17.46	7000	800	1	
U10-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-7.46	9000	2000	5	

总用时：11分钟



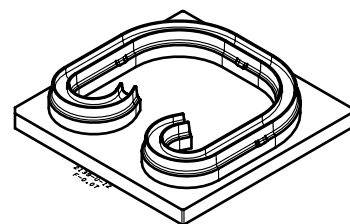
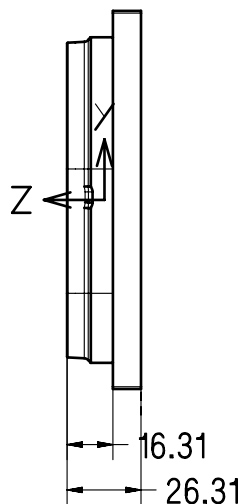
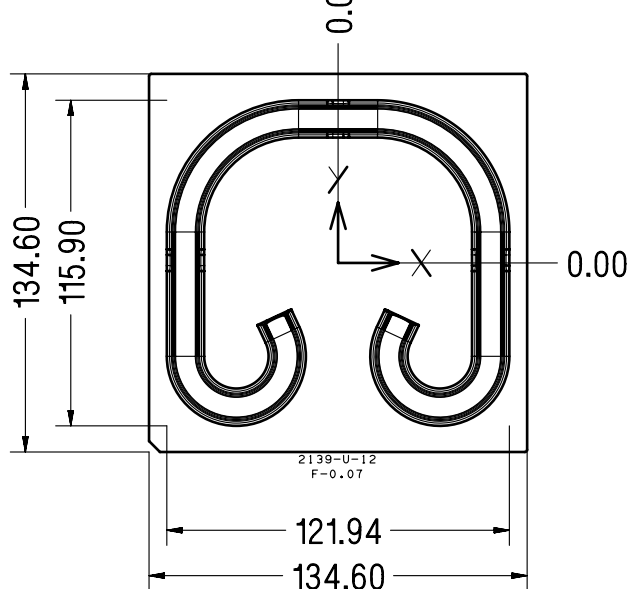
日期：2018/9/28

客户	灿坤	模具编号	2139-U	分配机台	精雕机	工件尺寸	134.6*134.6*26.31		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	140*140*30		
操机		工件编号	2139-U-12	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精

脑水

X 分中 Y 分中

旧电极 Z 轴碰数高度为零



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
U12-降面									
U12G-01	D12		粗	0.10/0.10	-26.31	4500	2000	52	
U12G-02	D12		精	0.00/0.00	-27.31	7000	1300	9	
U12G-03	D12R0.5		精	0.00/0.00	-16.31	7000	2500	97	
U12G-04	D4		粗	0.10/0.10	-6.47	10000	2000	25	
U12G-05	R3		精	0.00/0.00	-7.13	9000	2500	46	

总用时：229分钟

用以前2139的旧电极改