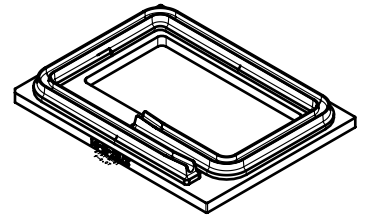
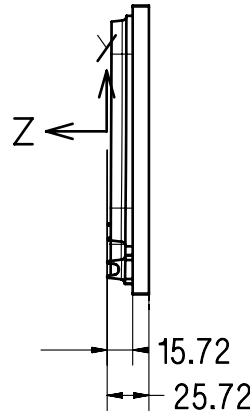
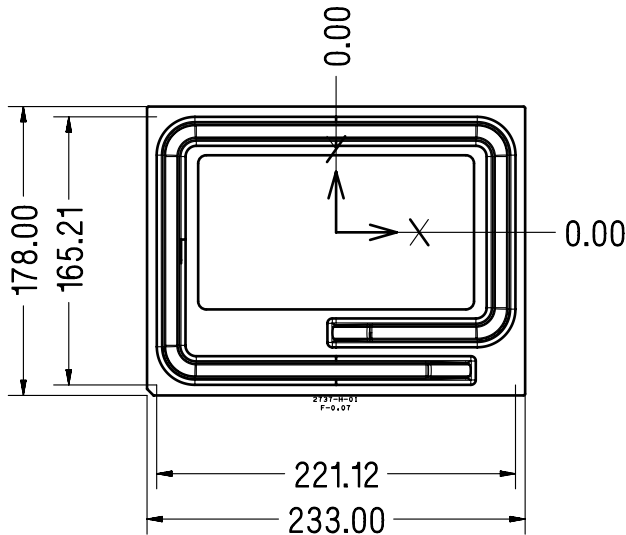




日期：2018/10/30

客户	永盛杰	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	233*178*25.72		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	242*202*40		
操机		工件编号	2737-电极-编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精

胶水 线割轮廓分中 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
H01									
H1-01	D12		粗	0.10/0.10	-25.72	7000	2500	129	
H1-02	D12		精	0.00/0.00	-25.72	8000	1300	9	
H1-03	D4		精	0.00/0.00	-15.72	13449	2500	80	
H1-04	R3		中	0.06/0.06	-14.70	9000	2500	210	
H1-05	R2		精	0.00/0.00	-14.51	11000	2500	240	

总用时：668分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-电极-编程\H01

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-电极-编程.PRT

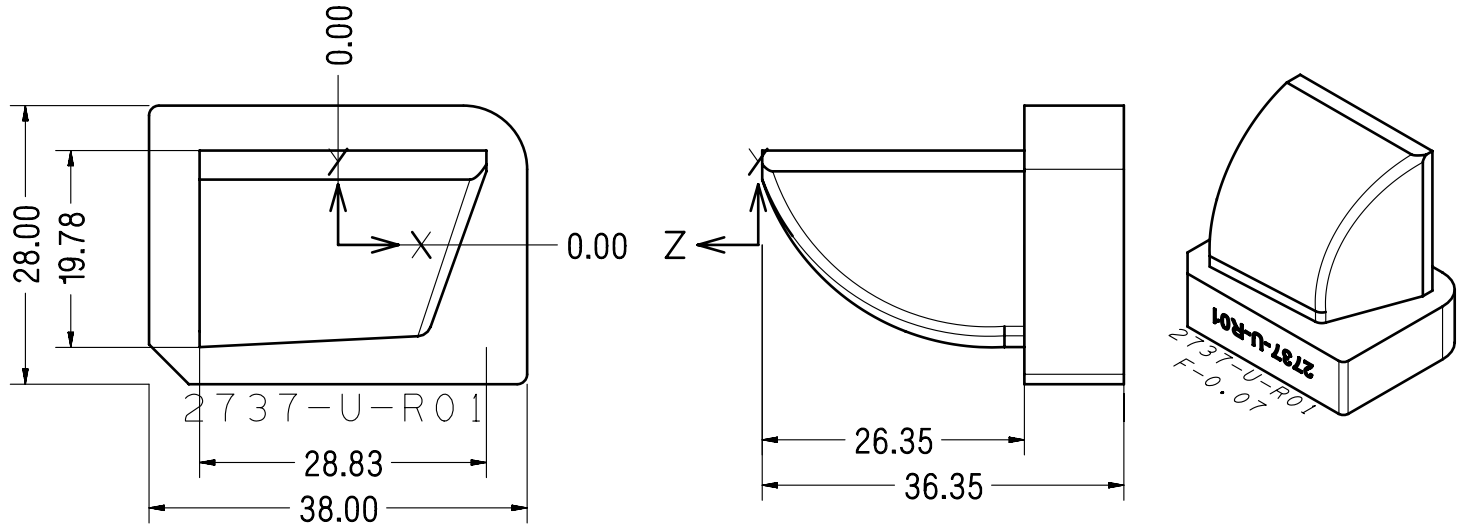
第1页 （共1页）



日期：2018/11/2

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*28*36.35		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*30*40		
操机		工件编号	2737-U-R01	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
R01									
R1-01	D10		粗	0.10/0.10	-36.75	8000	2500	15	
R1-02	D10		精	0.00/0.00	-36.35	9000	800	1	
R1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-26.35	9000	2500	23	

总用时：39分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-电极-编程\R01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-电极-编程.PRT

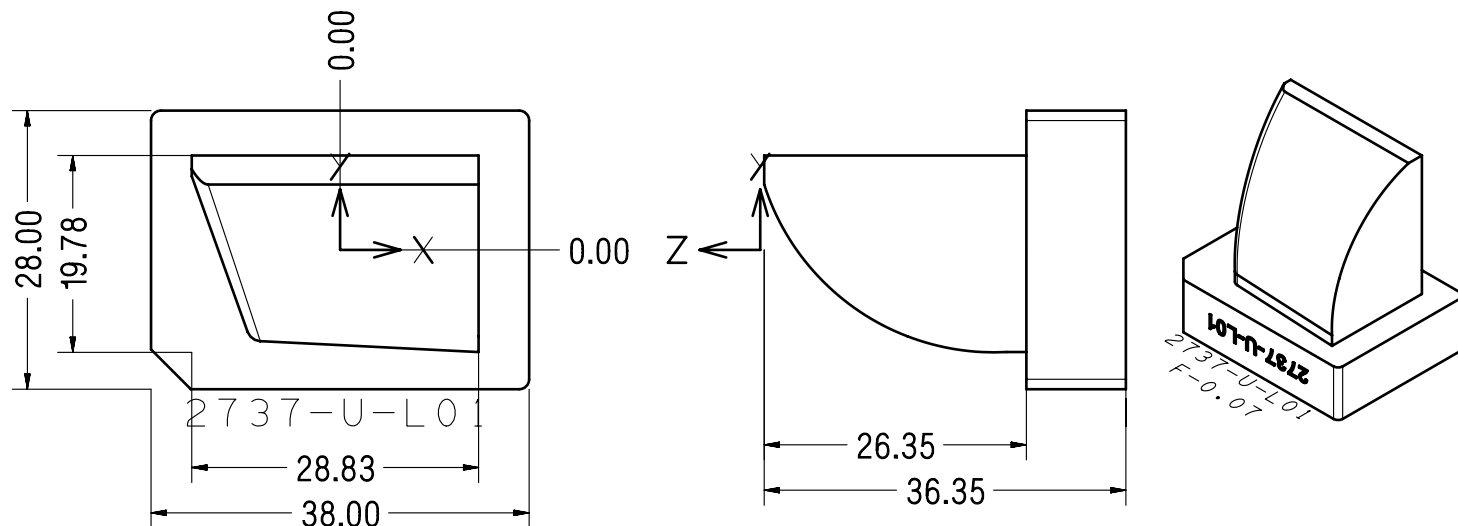
第1页 (共1页)



日期：2018/11/2

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*28*36.35		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*30*40		
操机		工件编号	2737-U-L01	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
L01									
L1-01	D10		粗	0.10/0.10	-36.75	8000	2500	16	
L1-02	D10		精	0.00/0.00	-36.35	9000	800	1	
L1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-26.35	9000	2500	23	

总用时：40分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-电极-编程\L01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-电极-编程.PRT

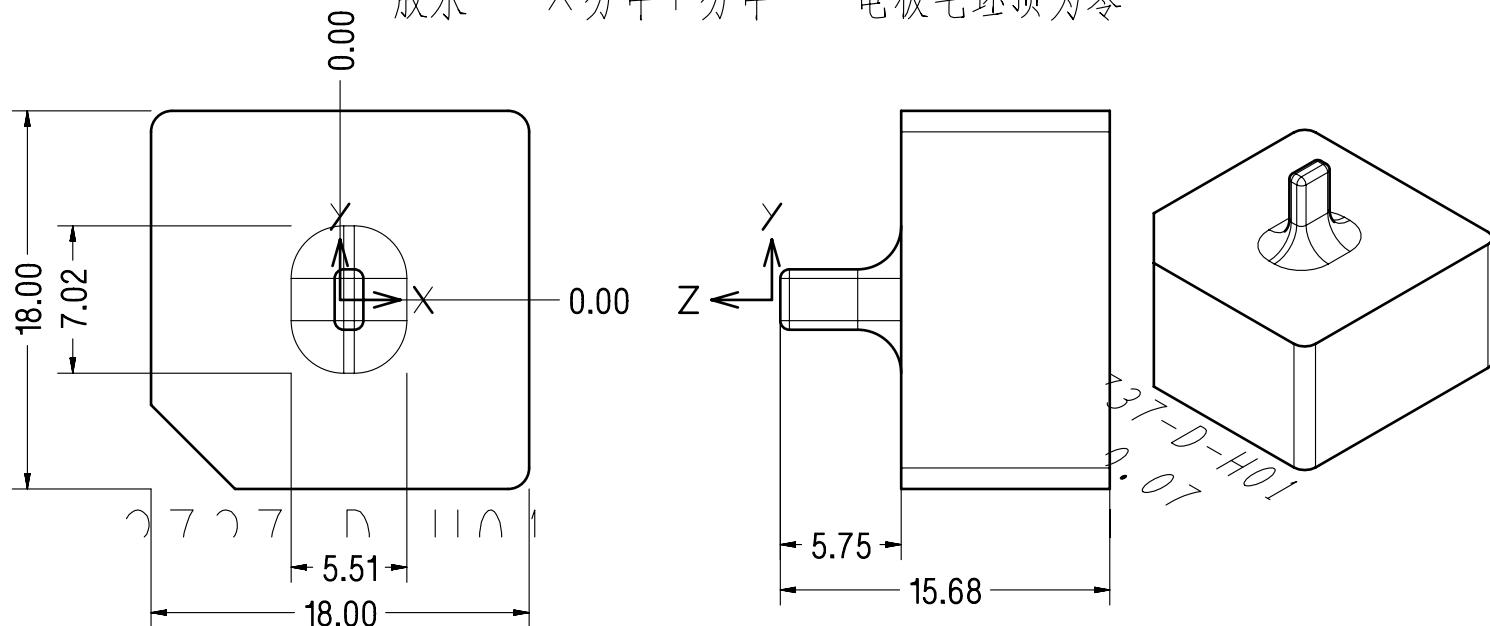
第1页（共1页）



日期：2018/11/10

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*15.68		
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	2737-D-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
D-H01									
DH101	D10		粗	0.10/0.10	-16.08	8000	2500	4	
DH102	D10		精	0.00/0.00	-15.68	9000	800	1	
DH103	D10R0.5		精	0.00/0.00	-5.75	9000	2500	2	

总用时：7分钟