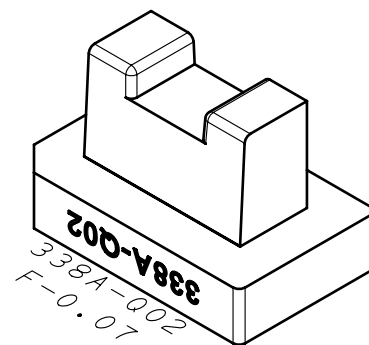
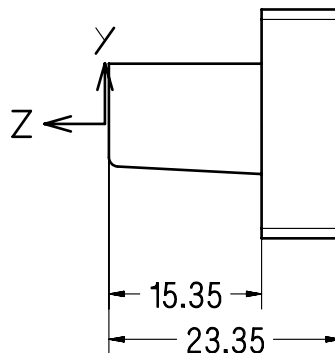
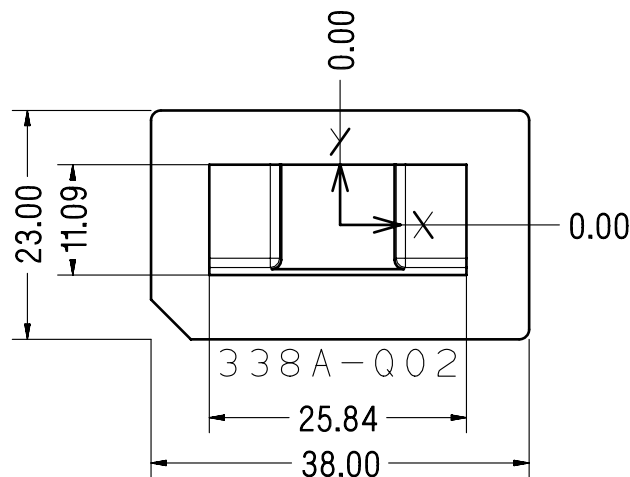




日期：2018/9/5

客户	宏鑫洋	模具编号	338	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*23*23.35		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*25*25		
操机		工件编号	338A-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
338A-Q02									
Q02-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.35	8000	2500	9	
Q02-02	D10		精	0.00/0.00	-15.35	9000	1300	2	
Q02-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-15.35	9000	2500	11	
Q02-04	KZ		精	0.00/0.00	-15.41	15000	800	1	

总用时：23分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-8\338A-前模仁-电极-编程\338A-Q02

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-8\宏鑫洋\338\338A-前模仁-电极-编程.PRT

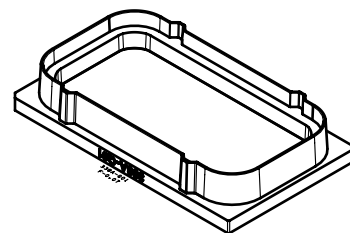
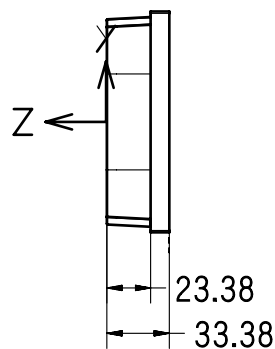
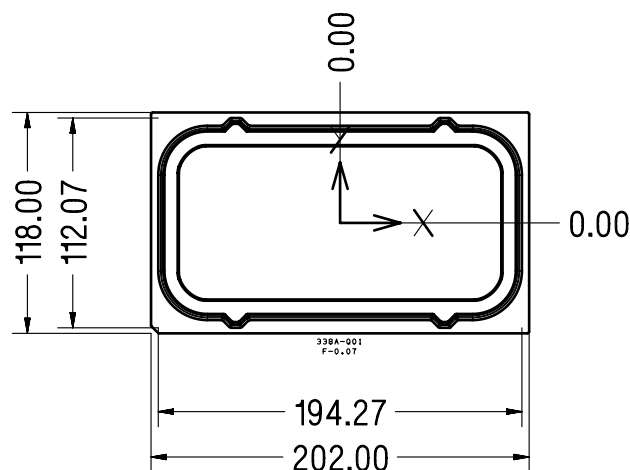
第1页 （共1页）



日期：2018/9/5

客户	宏鑫洋	模具编号	338	分配机台	精雕机	工件尺寸	202*118*33.38		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	210*125*40		
操机		工件编号	338A-前模仁-电极-编程	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
338A-Q01									
Q01-01	D12		粗	0.10/0.10	-33.38	8000	2500	113	
Q01-02	D12		精	0.00/0.00	-33.38	8000	1300	15	
Q01-03	D4		粗	0.10/0.10	-10.91	8000	2000	7	
Q01-04	D10R0.5		精	0.00/0.00	-23.45	9000	2500	214	
Q01-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-23.33	8000	2500	19	

总用时：368分钟