

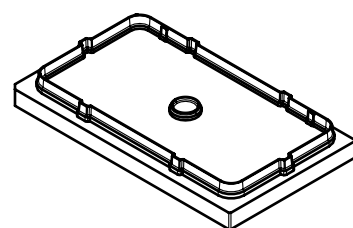
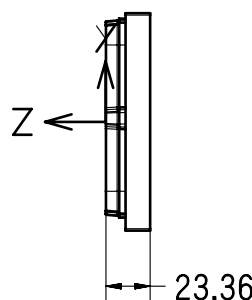
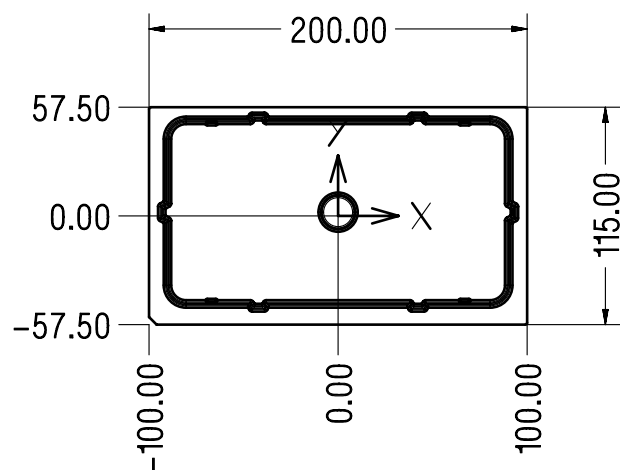
日期：2018/7/18

厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模☐ 修模 ☐ 改模

客户	灿坤	模具编号	2443	分配机台	精雕机	工件尺寸	200*115*23.36		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	E01	下机时间		工件材料		数量	2

胶水 X 分中 Y 分中 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
CAPFUL-EDM-1.0									
E01-R-0.25									
R-01	D12		粗	0.10/0.10	-23.36	5000	2000	126	
R-02	D12		精	0.00/0.00	-23.36	6000	1300	12	
R-03	D4		精	0.00/0.00	-10.26	8000	2000	20	
R-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-10.36	8000	2000	129	
R-05	R1		精	0.00/0.00	-7.16	12000	1500	15	
R-06	R0.5		精	0.00/0.00	-6.94	15000	800	5	
E01-F-0.07 总用时：307分钟									
F-01	D12		粗	0.10/0.10	-23.54	5000	2000	127	
F-02	D12		精	0.00/0.00	-23.54	6000	1300	12	
F-03	D4		精	0.00/0.00	-10.44	8000	2000	20	
F-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-10.54	8000	2000	131	
F-05	R1		精	0.00/0.00	-7.41	12000	1500	16	
F-06	R0.5		精	0.00/0.00	-6.94	15000	800	5	

总用时：311分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2443-前模仁-电极\E01.PRT

第1页 (共1页)