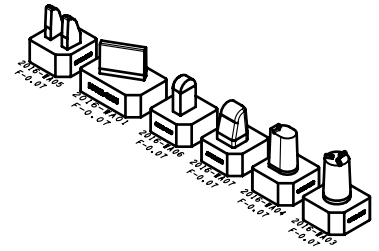
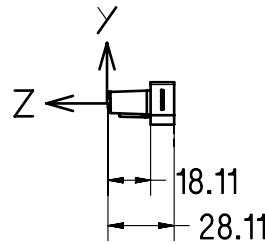
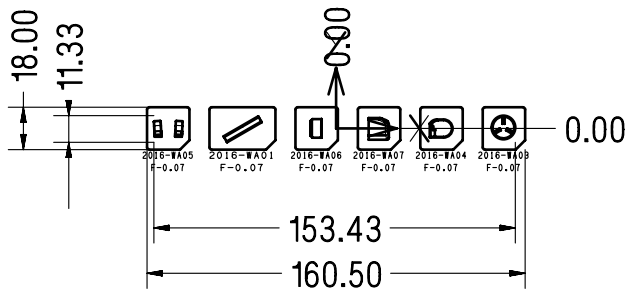




日期：2018/8/27

客户	灿坤	模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	160.5*18*28.11		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	163*20*30		
操机		工件编号	A	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
A									
A-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.01	8000	2500	27	
A-02	D8		粗	0.10/0.00	-28.11	8000	2500	13	
A-03	D8		精	0.00/0.00	-28.11	9000	1300	5	
A-04	D4		粗	0.10/0.10	-17.91	9000	2500	3	
A-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-18.11	9000	2500	35	
A-06	D2		粗	0.10/0.10	-0.91	12000	1000	1	
A-07	D2R0.2		精	0.00/0.00	-1.01	12000	1000	2	
A-08	R0.5		精	0.00/0.00	-2.01	14000	800	1	
A-09	KZ		精	0.00/0.00	-18.17	15000	800	2	

总用时：89分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-W-电极-编程\A

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-WUPPER\2126-W-电极-编程.PRT

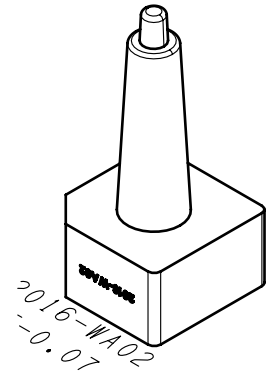
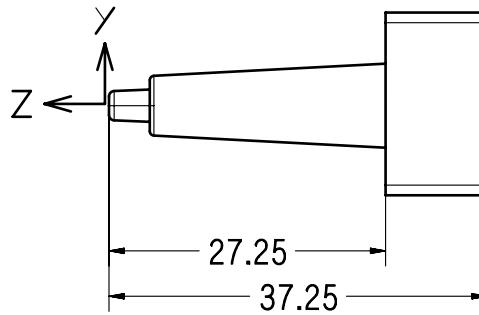
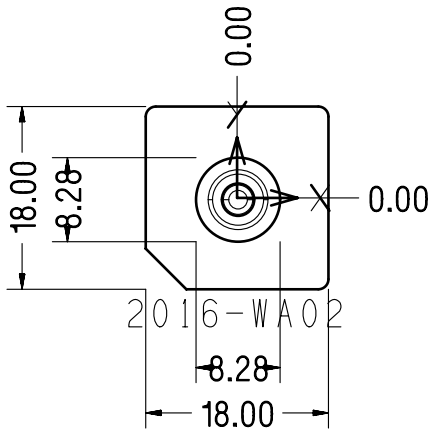
第1页 （共1页）



日期：2018/8/27

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*37.25		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*40		
操机		工件编号	B	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
B									
B-01	D10		粗	0.10/0.00	-37.25	8000	2500	10	
B-02	D10		精	0.00/0.00	-37.25	9000	800	1	
B-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-27.25	9000	2500	8	
B-04	KZ		精	0.00/0.00	-27.31	15000	800	1	

总用时：20分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-W-电极-编程\B

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-WUPPER\2126-W-电极-编程.PRT

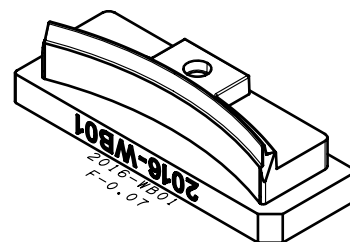
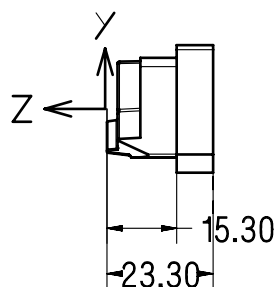
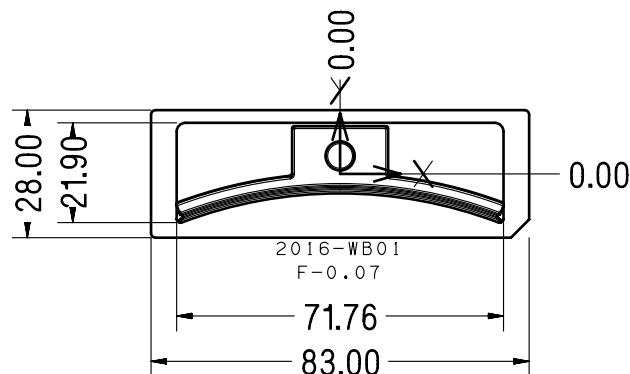
第1页 （共1页）



日期：2018/8/27

客户	灿坤	模具编号	2126-W	分配机台	精雕机	工件尺寸	83*28*23.3		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	35*90*25		
操机		工件编号	C	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
C									
C-01	D10		粗	0.10/0.00	-23.30	8000	2500	16	
C-02	D10		精	0.00/0.00	-23.30	9000	1300	5	
C-03	D2		粗	0.10/0.10	-6.93	12000	800	5	
C-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-6.05	9000	2500	13	
C-05	R0.5		精	0.00/0.00	-4.90	14000	800	1	
C-06	KZ		精	0.00/0.00	-7.39	15000	800	1	

总用时：41 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2126-W-电极-编程\C

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2126\2126-WUPPER\2126-W-电极-编程.PRT

第1页（共1页）