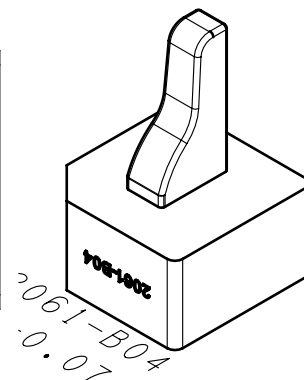
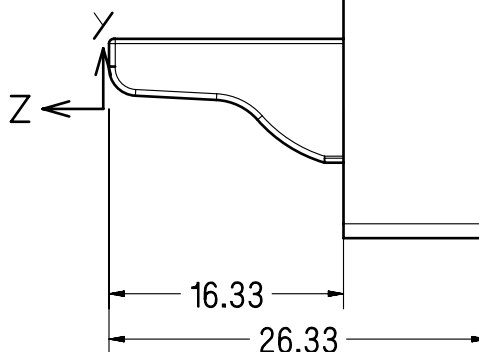
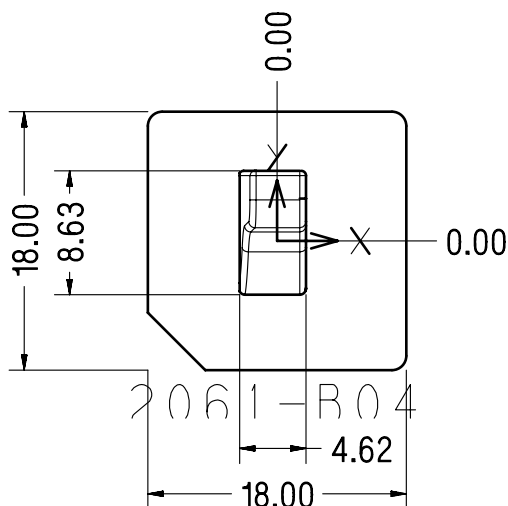




日期：2018/8/23

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*26.33		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*30		
操机		工件编号	B04	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
B04									
B04-01	D10		粗	0.10/0.10	-26.33	8000	2500	6	
B04-02	D10		精	0.00/0.00	-26.33	9000	800	1	
B04-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-16.33	12000	2500	5	
B04-04	KZ		精	0.00/0.00	-16.39	15000	800	1	

总用时：13分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-电极-编程\B04

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-电极-编程.PRT

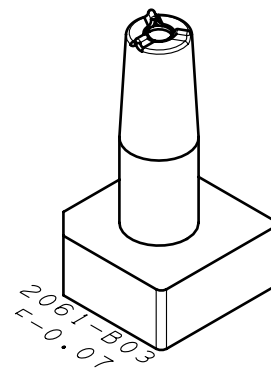
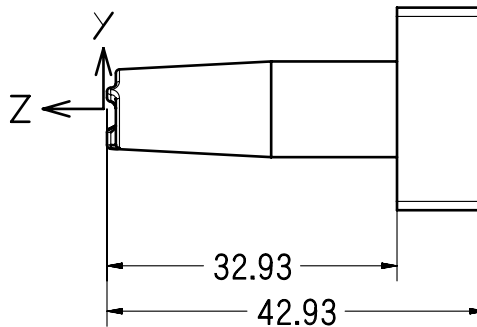
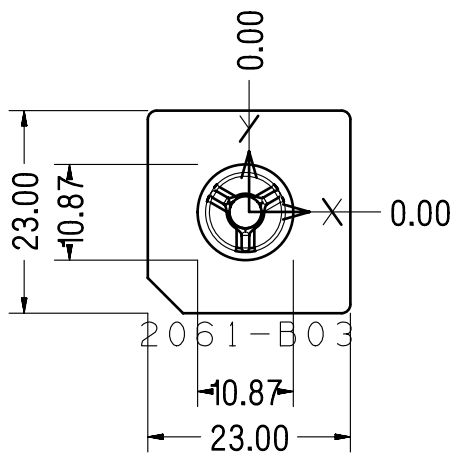
第1页（共1页）



日期：2018/8/23

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*23*42.93		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*25*45		
操机		工件编号	B03	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
B03									
B03-01	D10		粗	0.10/0.10	-42.93	8000	2500	13	
B03-02	D10		精	0.00/0.00	-42.93	9000	800	1	
B03-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-32.93	9000	2500	12	
B03-04	D2		中	0.08/0.08	-1.63	12000	1500	1	
B03-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-1.71	13000	1500	2	
B03-06	KZ		精	0.00/0.00	-32.99	15000	800	1	

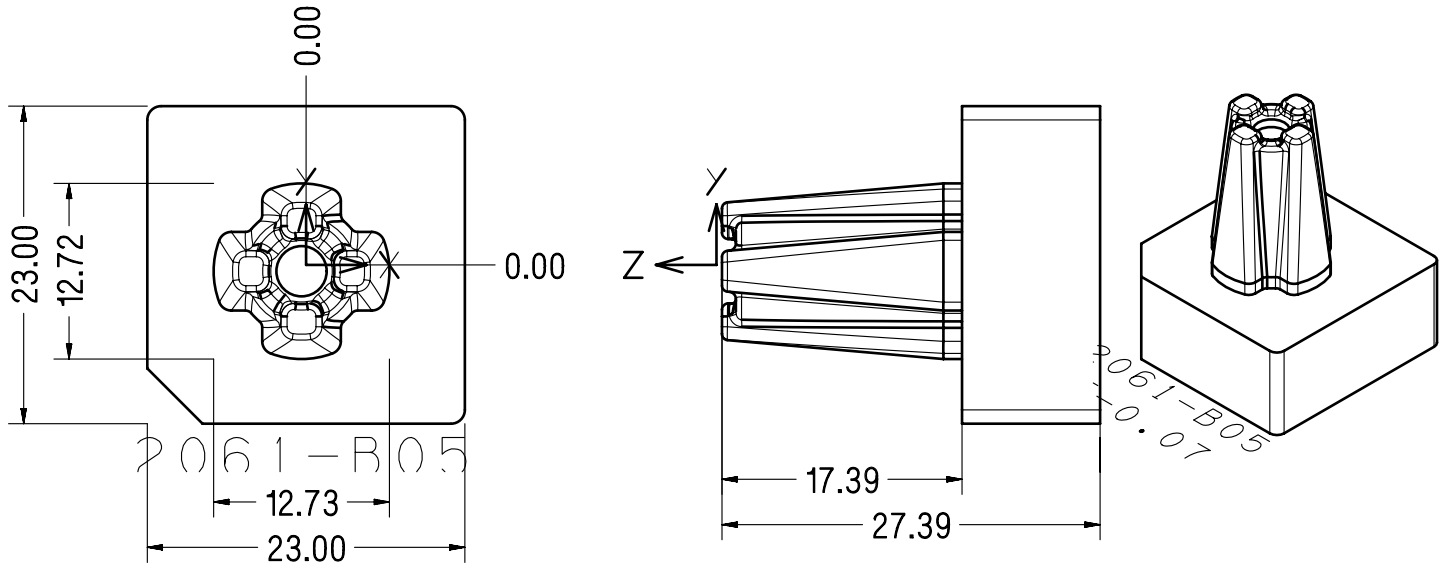
总用时：30分钟



日期：2018/8/23

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*23*27.39		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*25*30		
操机		工件编号	B05	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
B05									
B05-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.39	8000	2500	9	
B05-02	D10		精	0.00/0.00	-27.39	9000	800	1	
B05-03	D4R0.5		中	0.06/0.00	-17.39	12000	2500	9	
B05-04	D2		中	0.08/0.08	-2.38	12000	1500	2	
B05-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-17.39	13000	1500	16	
B05-06	KZ		精	0.00/0.00	-17.45	15000	800	1	

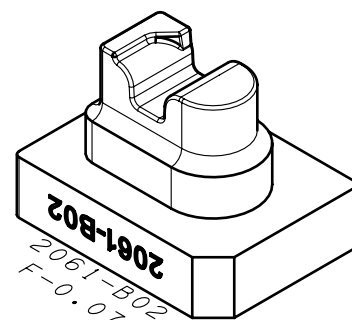
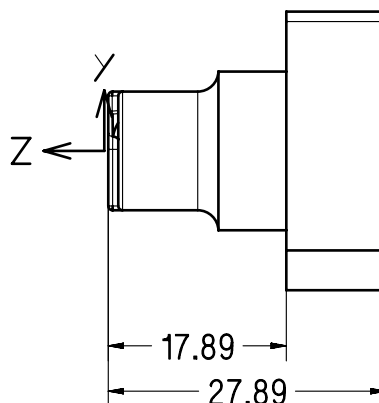
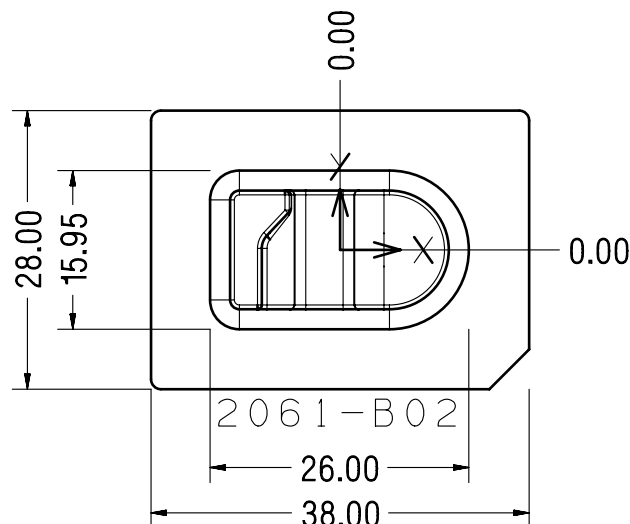
总用时：38分钟



日期：2018/8/23

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*28*27.89		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*40*30		
操机		工件编号	B02	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
B02									
B02-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.89	8000	2500	11	
B02-02	D10		精	0.00/0.00	-27.89	9000	800	2	
B02-03	D4		粗	0.10/0.10	-6.37	10000	2500	2	
B02-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-17.89	12000	2500	13	
B02-05	KZ		精	0.00/0.00	-17.95	15000	800	1	

总用时：29分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-电极-编程\B02

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-电极-编程.PRT

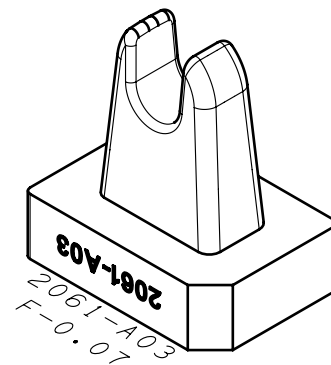
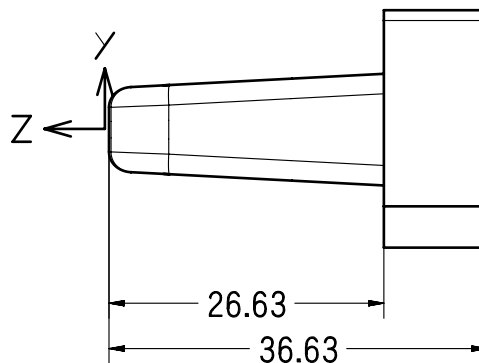
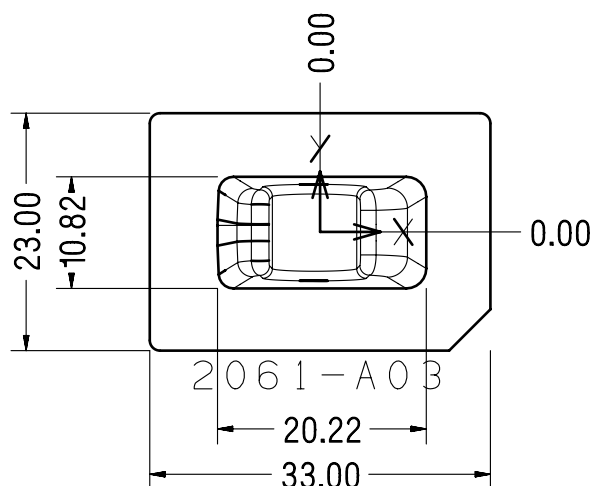
第1页（共1页）



日期：2018/8/23

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	33*23*36.63		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*35*40		
操机		工件编号	A03	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
A03									
A03-01	D10		粗	0.10/0.10	-36.63	8000	2500	13	
A03-02	D10		精	0.00/0.00	-36.63	9000	1300	2	
A03-03	D4		粗	0.10/0.10	-11.57	10000	2500	4	
A03-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-26.63	12000	2500	11	
A03-05	R2		精	0.00/0.00	-11.78	12000	2000	2	
A03-06	KZ		精	0.00/0.00	-26.69	15000	800	1	

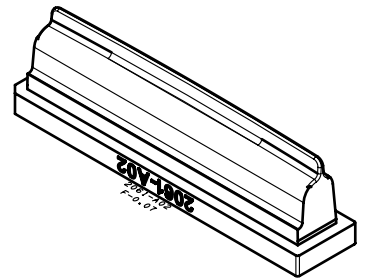
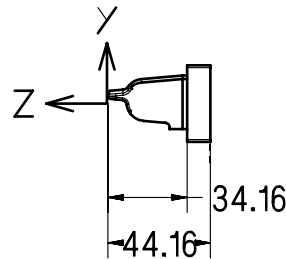
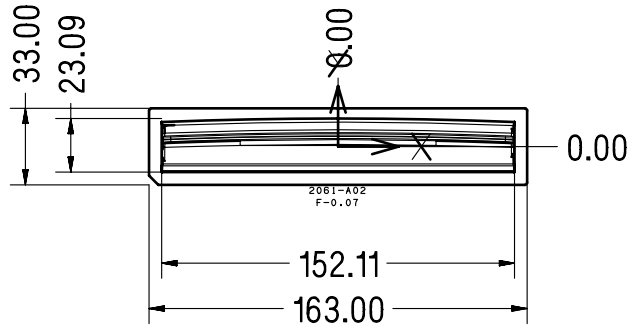
总用时：33分钟



日期：2018/8/23

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	163*33*44.16		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	165*35*50		
操机		工件编号	A02	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
A02									
A02-01	D10		粗	0.10/0.10	-44.16	8000	2500	47	
A02-02	D10		精	0.00/0.00	-44.16	9000	800	3	
A02-03	D8R0.5		精	0.00/0.00	-34.16	9000	2500	82	
A02-04	KZ		精	0.00/0.00	-34.22	15000	800	1	

总用时：133分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-电极-编程\A02

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2061\2061-电极-编程.PRT

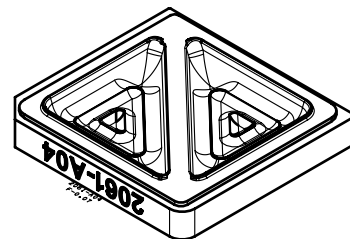
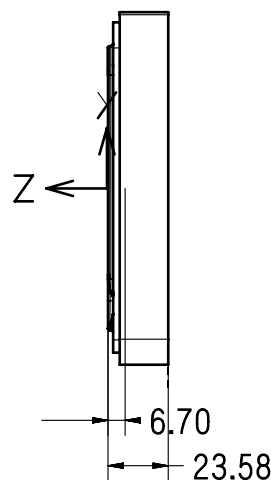
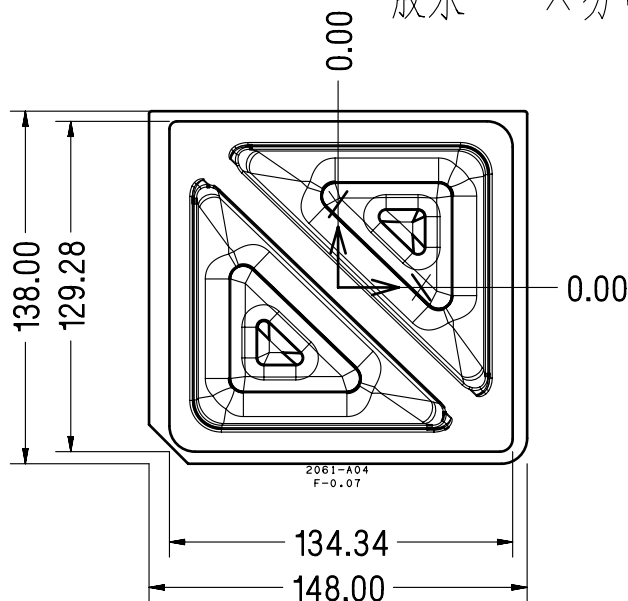
第1页（共1页）



日期：2018/8/24

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	148*138*23.58		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	150*140*35		
操机		工件编号	A04	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
A04									
A04-01	D12		粗	0.10/0.10	-23.58	4500	2500	54	
A04-02	D12		精	0.00/0.00	-23.58	7000	2000	20	
A04-03	D6		粗	0.10/0.10	-14.28	9000	2500	11	
A04-04	D4		粗	0.10/0.10	-14.38	9000	2500	7	
A04-05	D6R0.5-0.07		精	0.00/0.00	-2.08	8000	2500	73	
A04-06	R3-0.07		中	0.08/0.08	-14.57	9000	2500	78	
A04-07	R2-0.07		精	0.00/0.00	-14.65	11000	2500	90	

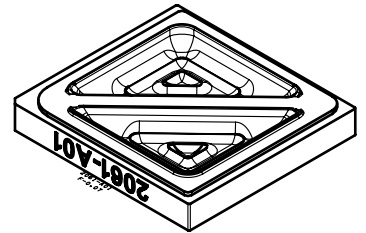
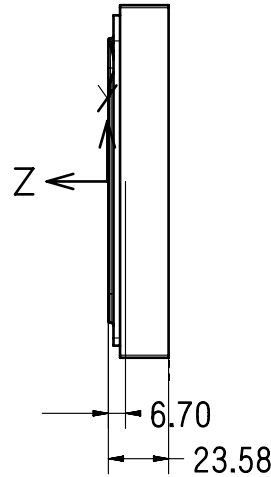
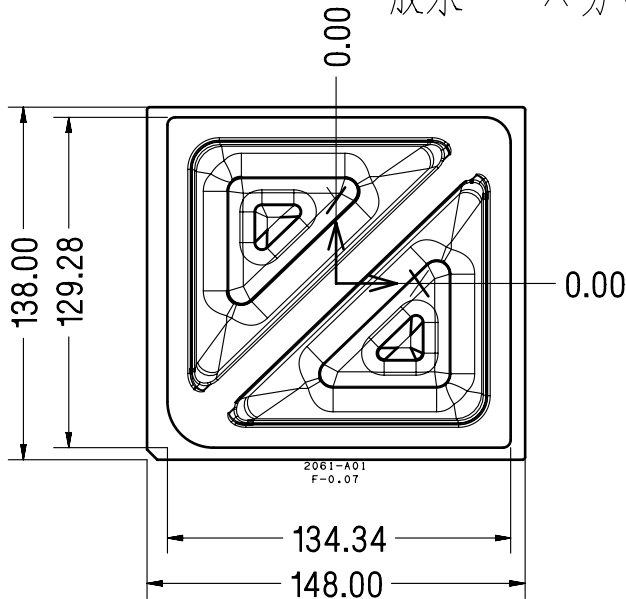
总用时：333分钟



日期：2018/8/24

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	148*138*23.58		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	150*140*35		
操机		工件编号	A01	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
A01									
A01-01	D12		粗	0.10/0.10	-23.58	4500	2500	56	
A01-02	D12		精	0.00/0.00	-23.58	7000	2000	20	
A01-03	D6		粗	0.10/0.10	-14.28	9000	2500	11	
A01-04	D4		粗	0.10/0.10	-14.38	9000	2500	7	
A01-05	D6R0.5-0.07		精	0.00/0.00	-2.08	8000	2500	72	
A01-06	R3-0.07		中	0.08/0.08	-14.57	9000	2500	78	
A01-07	R2-0.07		精	0.00/0.00	-14.65	11000	2500	90	

总用时：334分钟



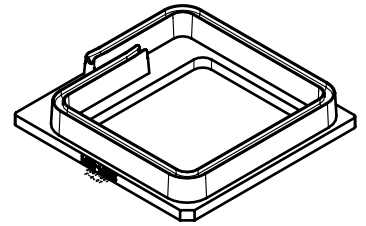
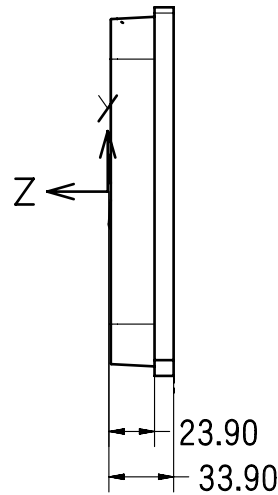
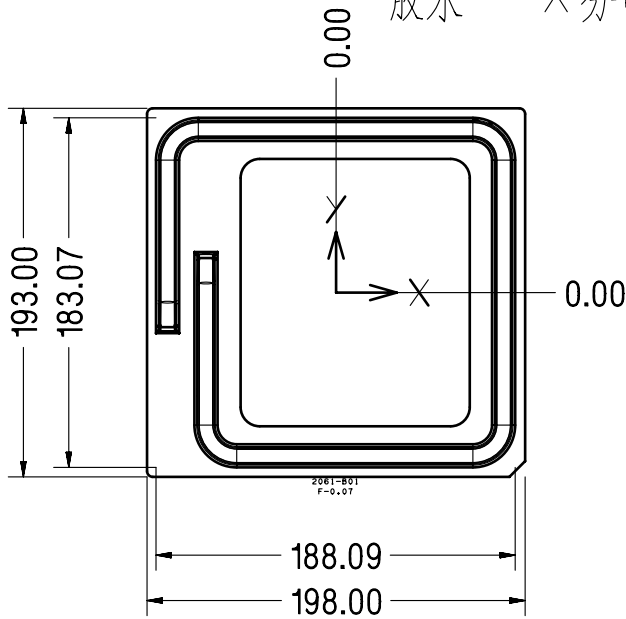
日期：2018/8/29

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	精雕机	工件尺寸	198*193*33.9		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	200*210*40		
操机		工件编号	B01	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
B01									
B01-01	D12		粗	0.10/0.10	-33.90	4500	2500	141	
B01-02	D12		精	0.00/0.00	-33.90	9000	1300	9	
B01-03	D4		粗	0.10/0.10	-23.80	8000	2500	45	
B01-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-23.90	9000	2500	275	
B01-05	R3		中	0.08/0.08	-8.21	8000	2500	44	
B01-06	R2		精	0.00/0.00	-8.21	9000	2500	73	

总用时：587分钟