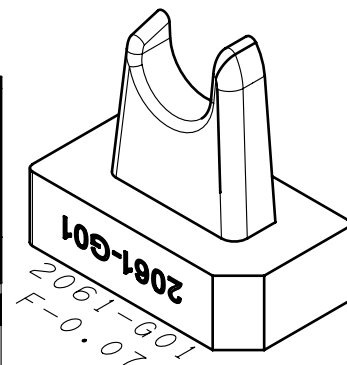
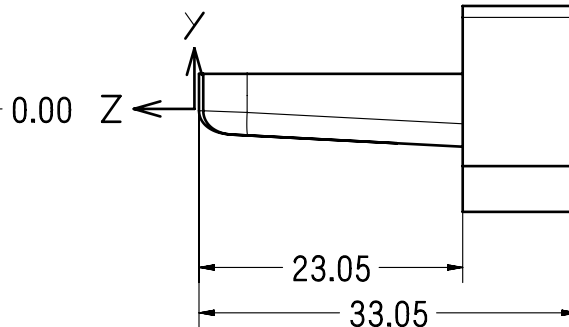
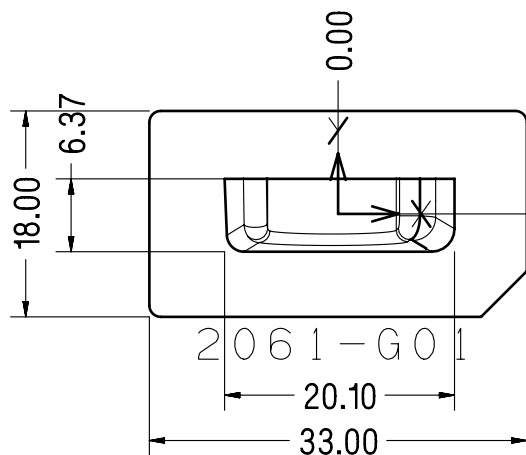




日期：2018/10/24

|    |        |      |               |      |    |      |             |    |    |
|----|--------|------|---------------|------|----|------|-------------|----|----|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2061          | 分配机台 | 精雕 | 工件尺寸 | 33*18*33.05 |    |    |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极            | 上机时间 |    | 备料尺寸 | 20*35*35    |    |    |
| 操机 |        | 工件编号 | 2061-修模-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 |
|----------|--------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2061-G01 |        |    |     |           |        |       |      |    |     |
| G1A-01   | D10    |    | 粗   | 0.10/0.10 | -33.05 | 8000  | 2500 | 12 |     |
| G1A-02   | D10    |    | 精   | 0.00/0.00 | -33.05 | 9000  | 1300 | 2  |     |
| G1A-03   | D4     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -11.25 | 10000 | 2500 | 1  |     |
| G1A-04   | D4R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -23.05 | 12000 | 2500 | 9  |     |
| G1A-05   | R2     |    | 精   | 0.00/0.00 | -11.75 | 12000 | 2000 | 1  |     |

总用时：25分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2061-修模-电极-编程\2061-G01

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

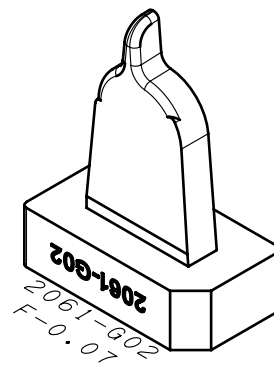
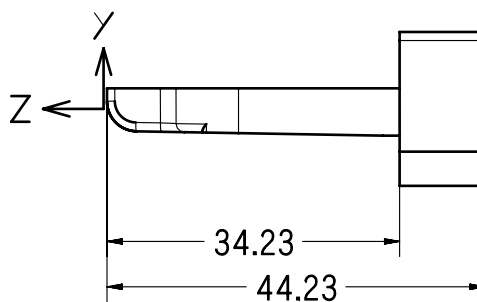
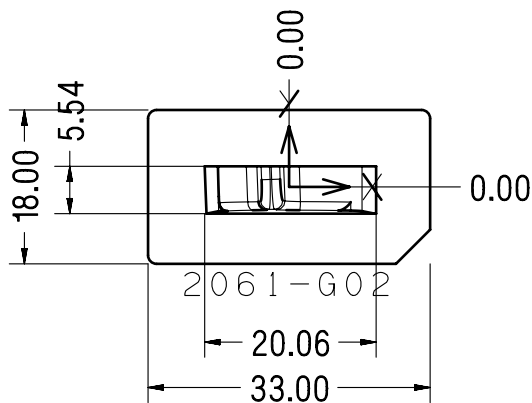
第1页 （共1页）



日期：2018/10/24

|    |        |      |               |      |     |      |             |    |     |  |
|----|--------|------|---------------|------|-----|------|-------------|----|-----|--|
| 客户 | 灿坤     | 模具编号 | 2061          | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 33*18*44.23 |    |     |  |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极            | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 20*35*45    |    |     |  |
| 操机 |        | 工件编号 | 2061-修模-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 |
|----------|---------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 2061-G02 |         |    |     |           |        |       |      |    |     |
| G2A-01   | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -44.23 | 8000  | 2500 | 16 |     |
| G2A-02   | D10     |    | 精   | 0.00/0.00 | -44.23 | 9000  | 1300 | 2  |     |
| G2A-03   | D10R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -34.23 | 12000 | 2500 | 20 |     |

总用时：38分钟