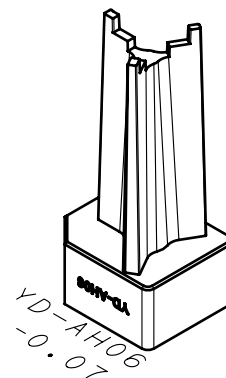
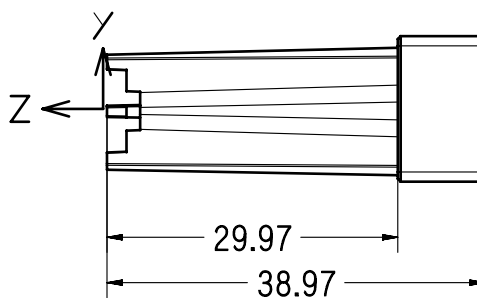
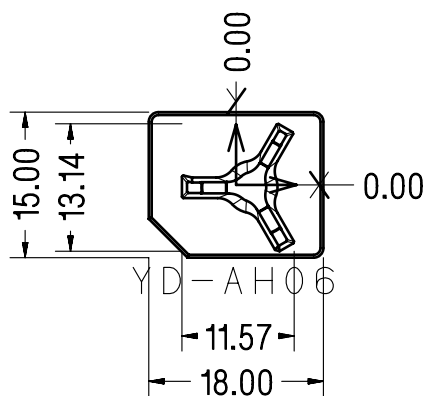




日期：2019/2/20

客户	灿坤	模具编号	YD-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*15*38.97		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*20*30		
操机		工件编号	YD-AH06	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
YD-AH06									
AH6-01	D10		粗	0.10/0.10	-38.97	6500	2500	11	
AH6-02	D10		精	0.00/0.00	-38.97	8000	1300	2	
AH6-03	D3		精	0.00/0.00	-3.42	10000	1500	5	
AH6-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-30.27	10000	2000	21	

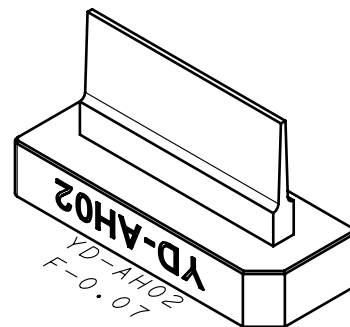
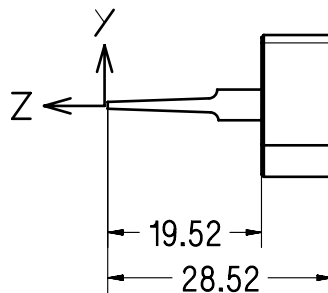
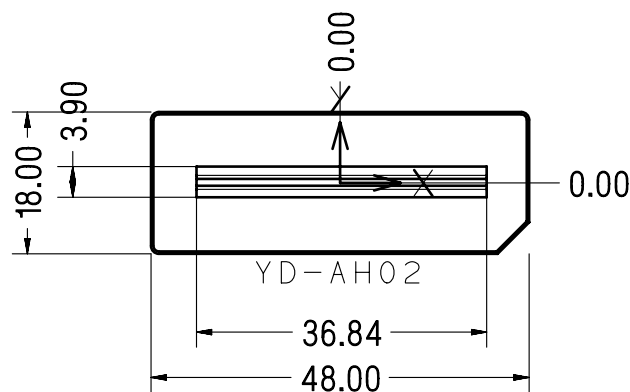
总用时：39分钟



日期：2019/2/20

客户	灿坤	模具编号	YD-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	48*18*28.52		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*50*30		
操机		工件编号	YD-AH02	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
YD-AH02									
AH2-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.52	6500	2500	12	
AH2-02	D10		精	0.00/0.00	-28.52	8000	1300	2	
AH2-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-19.82	10000	2000	21	

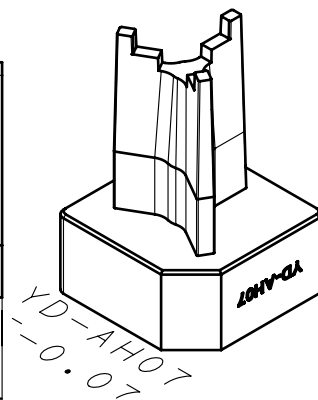
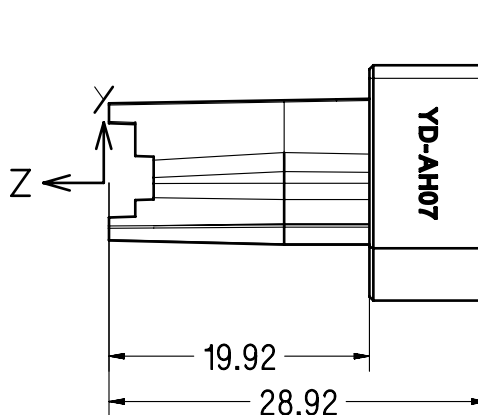
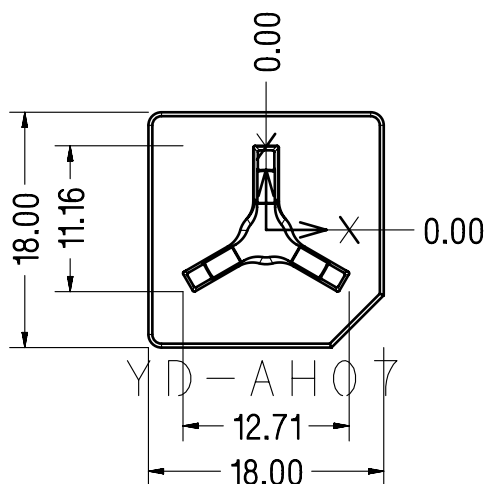
总用时：35分钟



日期：2019/2/20

客户	灿坤	模具编号	YD-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*28.92		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*20*30		
操机		工件编号	YD-AH07	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精

胶水 见图见图 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
YD-AH07									
AH7-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.92	6500	2500	10	
AH7-02	D10		精	0.00/0.00	-28.92	8000	1300	2	
AH7-03	D3		精	0.00/0.00	-3.42	10000	1500	5	
AH7-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-20.22	10000	2000	14	

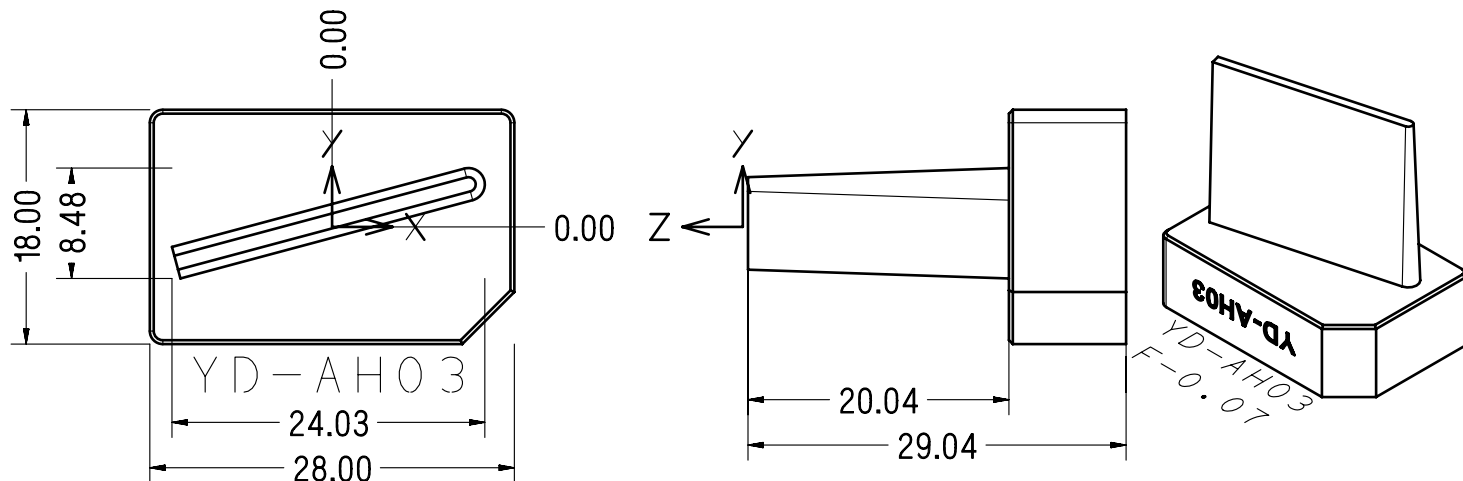
总用时：31分钟



日期：2019/2/20

客户	灿坤	模具编号	YD-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*29.04		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*30		
操机		工件编号	YD-AH03	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
YD-AH03									
AH3-01	D10		粗	0.10/0.10	-29.04	6500	2500	10	
AH3-02	D10		精	0.00/0.00	-29.04	8000	1300	2	
AH3-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-20.34	10000	2000	14	

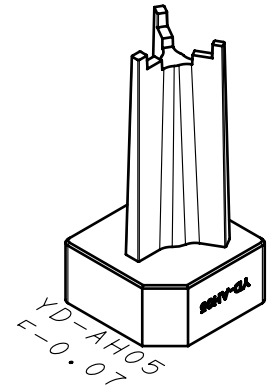
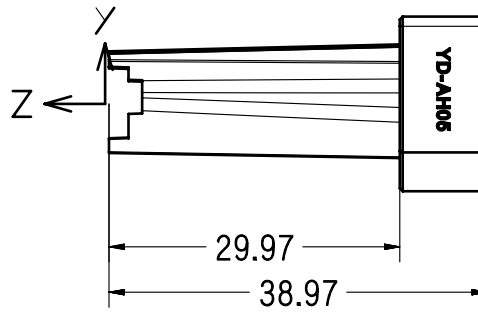
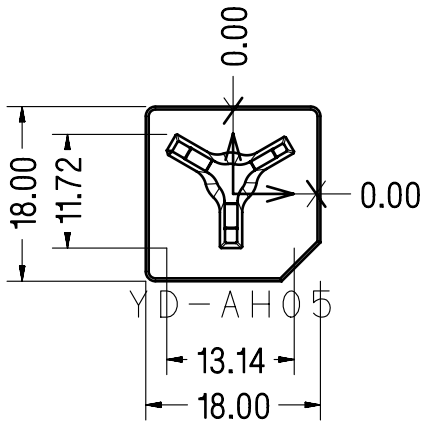
总用时：26分钟



日期：2019/2/20

客户	灿坤	模具编号	YD-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*38.97			
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	YD-AH05	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
YD-AH05									
AH5-01	D10		粗	0.10/0.10	-38.97	6500	2500	12	
AH5-02	D10		精	0.00/0.00	-38.97	8000	1300	2	
AH5-03	D3		精	0.00/0.00	-3.42	10000	1500	5	
AH5-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-30.27	10000	2000	21	

总用时：40分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-电极编程\YD-AH05

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-电极-编程.PRT

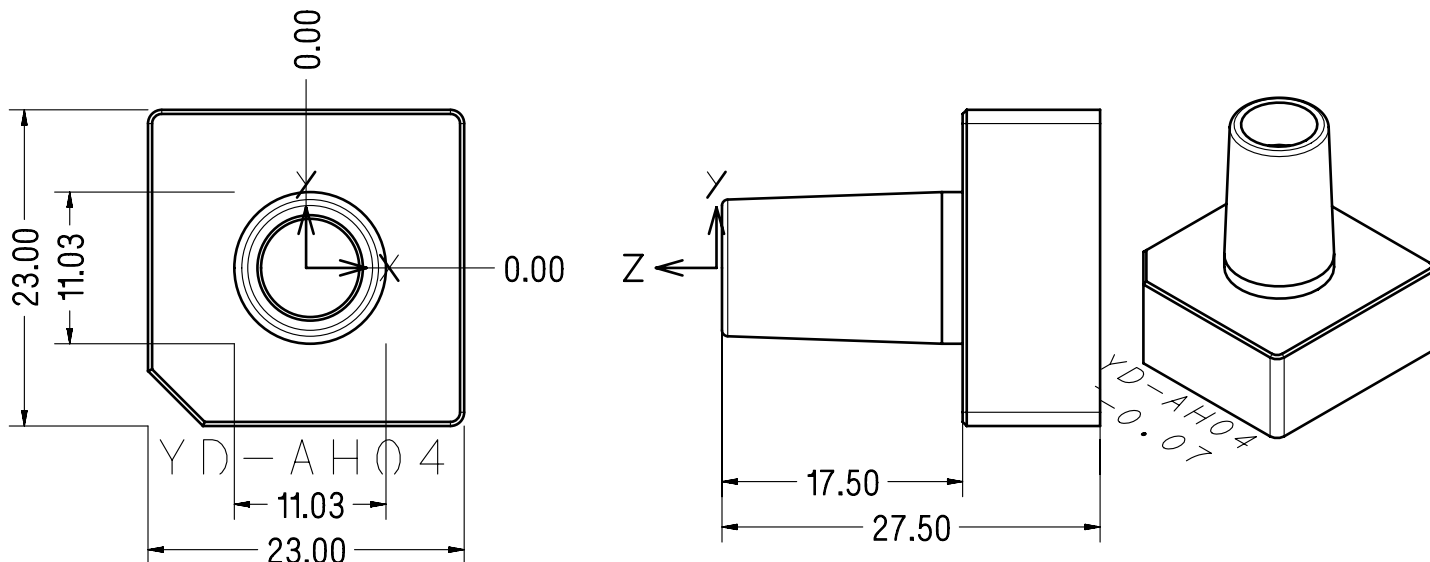
第1页（共1页）



日期：2019/2/20

客户	灿坤	模具编号	YD-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*23*27.5		
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	YD-AH04	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
YD-AH04									
AH4-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.50	6500	2500	9	
AH4-02	D10		精	0.00/0.00	-27.50	8000	1300	2	
AH4-03	D3		中	0.05/0.05	-4.97	10000	1500	4	
AH4-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-17.80	10000	2000	10	

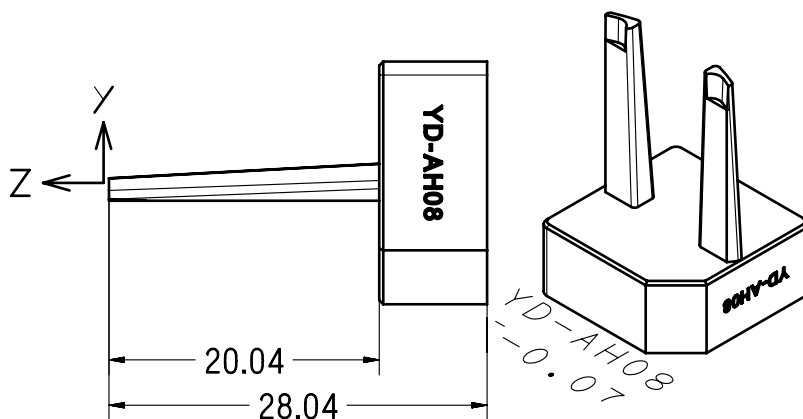
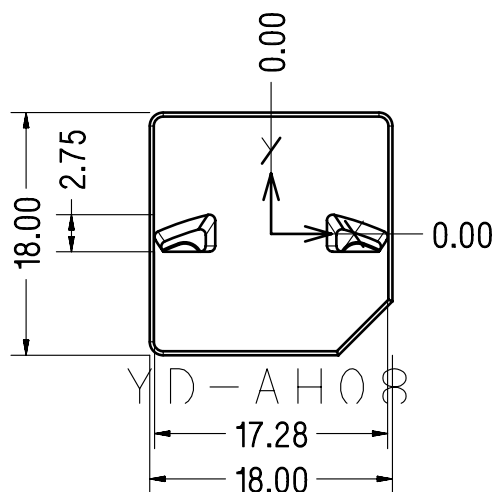
总用时：25分钟



日期：2019/2/21

客户	灿坤	模具编号	YD-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*28.04		
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	YD-AH08	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
YD-AH08									
AH8-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.04	6500	2500	8	
AH8-02	D10		精	0.00/0.00	-28.04	8000	1300	2	
AH8-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-20.34	10000	2000	10	
AH8-04	D2		精	0.00/0.00	-2.71	12000	1000	1	

总用时：21分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\YD-A-电极编程\YD-AH08

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\灿坤\YD-熨斗\YD-A-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)