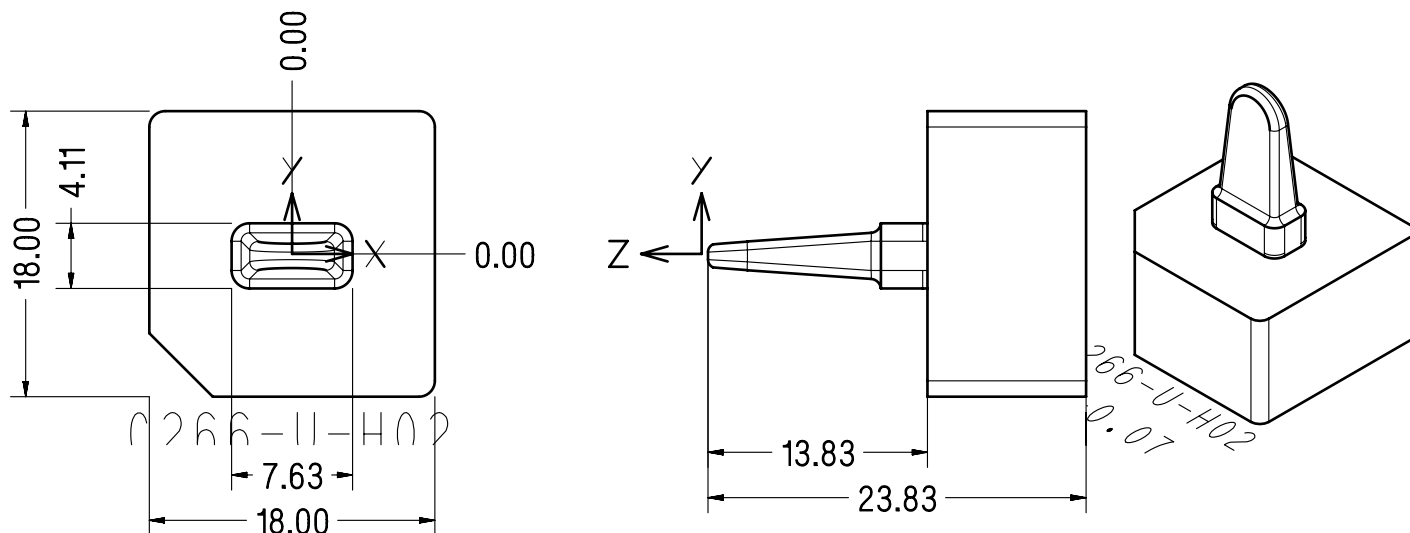




日期：2018/10/17

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*23.83		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*25		
操机		工件编号	C266-U-H02	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
UH02									
UH2-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.83	8000	2500	6	
UH2-02	D10		精	0.00/0.00	-23.83	9000	1300	1	
UH2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-13.83	9000	2500	4	

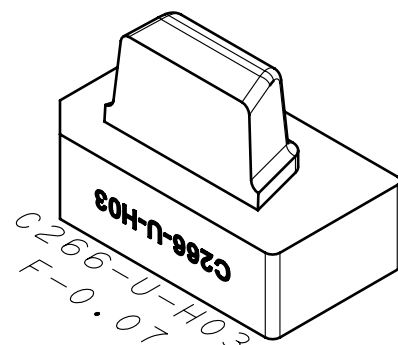
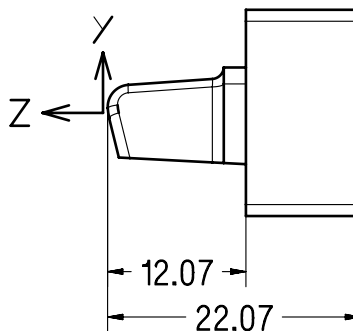
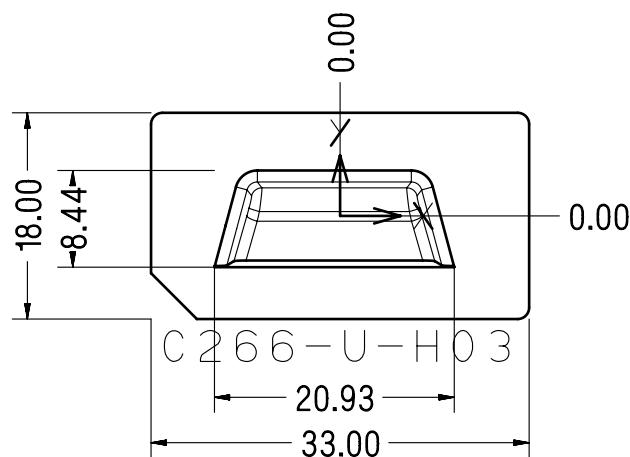
总用时：11分钟



日期：2018/10/17

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	33*18*22.07		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	35*20*25		
操机		工件编号	C266-U-H03	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
UH03									
UH3-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.07	8000	2500	6	
UH3-02	D10		精	0.00/0.00	-22.07	9000	1300	2	
UH3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-12.07	9000	2500	8	

总用时：16分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\UH03

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

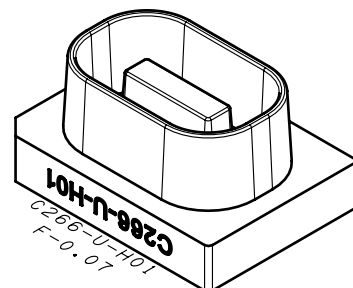
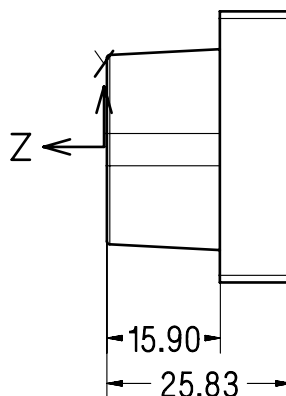
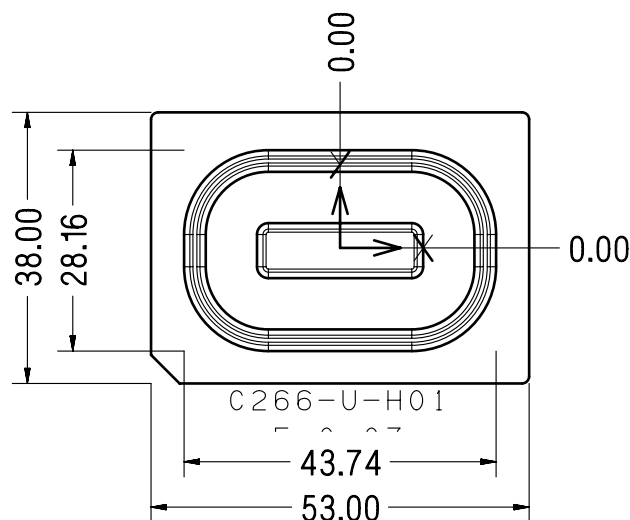
第1页 （共1页）



日期：2018/10/17

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	53*38*25.83		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	55*40*30		
操机		工件编号	C266-U-H01	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
UH01									
UH1-01	D10		粗	0.10/0.10	-25.83	8000	2500	13	
UH1-02	D10		精	0.00/0.00	-25.83	9000	1300	2	
UH1-03	D4		粗	0.10/0.10	-15.80	8000	2500	12	
UH1-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-15.90	9000	2500	35	

总用时：62分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\UH01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

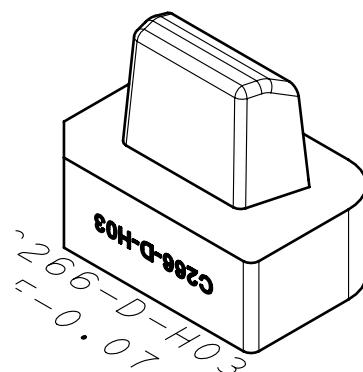
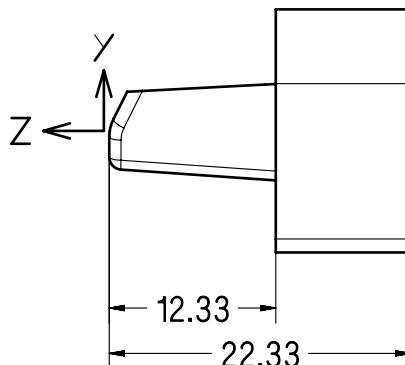
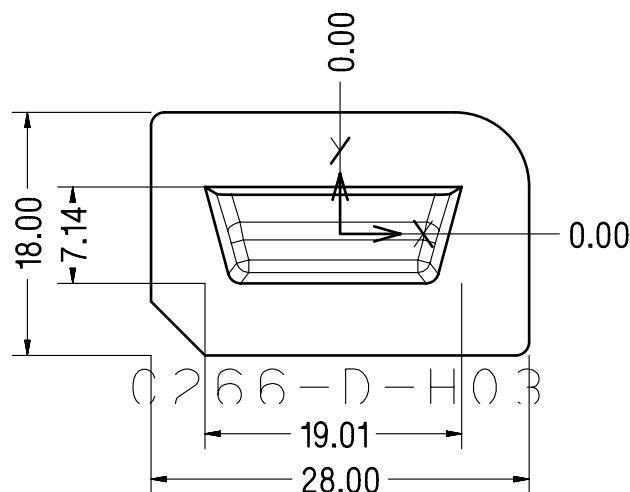
第1页 （共1页）



日期：2018/10/17

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*22.33		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*20*25		
操机		工件编号	C266-D-H03	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
DH03									
DH3-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.33	8000	2500	7	
DH3-02	D10		精	0.00/0.00	-22.33	9000	1300	2	
DH3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-12.33	9000	2500	7	

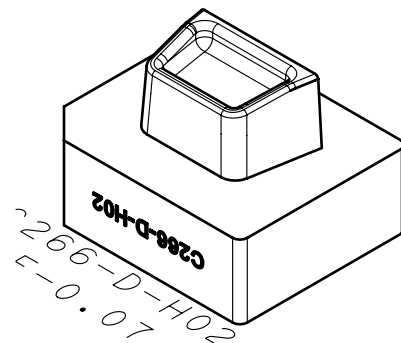
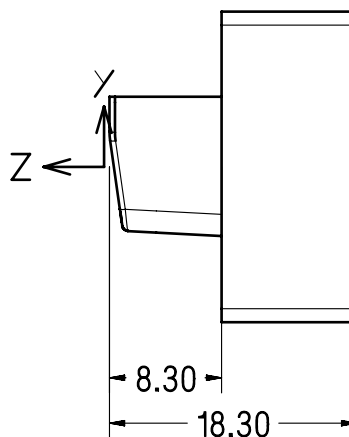
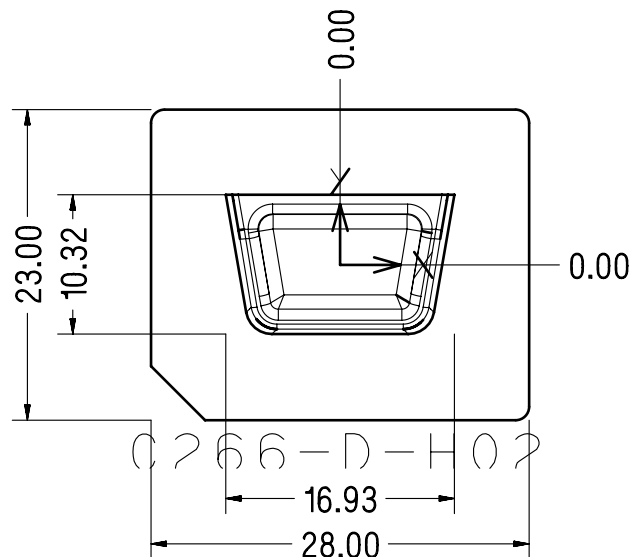
总用时：16分钟



日期：2018/10/17

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*23*18.3		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*25*20		
操机		工件编号	C266-D-H02	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
DH02									
DH2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.30	8000	2500	6	
DH2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.30	9000	1300	2	
DH2-03	D4		粗	0.10/0.10	-2.26	8000	2500	1	
DH2-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-8.30	9000	2500	9	
DH2-05	R1		精	0.00/0.00	-2.36	12000	1500	3	

总用时：21 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DH02

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

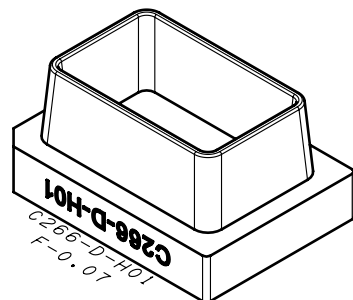
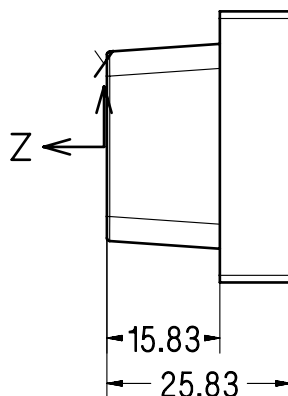
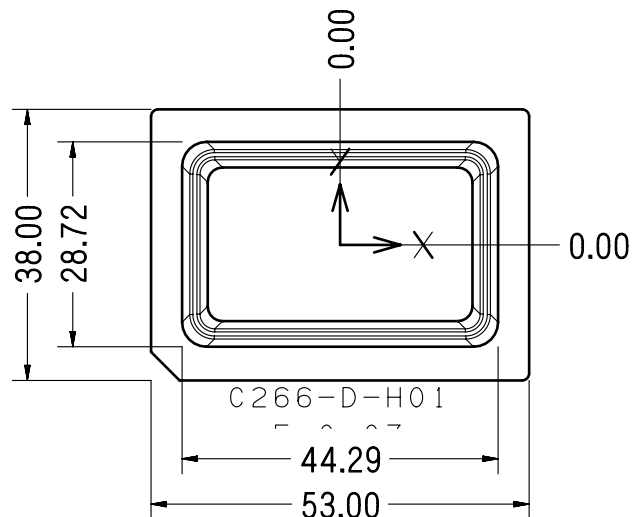
第1页（共1页）



日期：2018/10/17

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	53*38*25.83		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	55*40*30		
操机		工件编号	C266-D-H01	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
DH01									
DH1-01	D10		粗	0.10/0.10	-25.83	8000	2500	13	
DH1-02	D10		精	0.00/0.00	-25.83	9000	1300	2	
DH1-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-15.83	9000	2500	37	

总用时：52分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DH01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

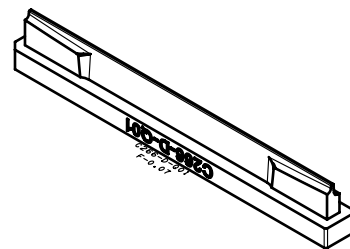
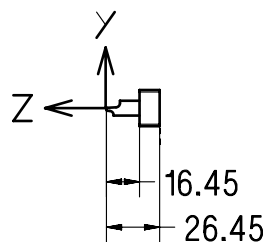
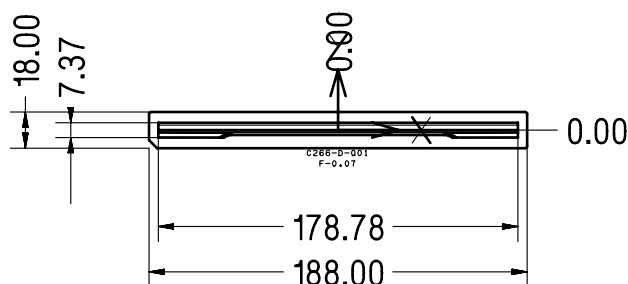
第1页（共1页）



日期：2018/10/17

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	188*18*26.45		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	190*20*30		
操机		工件编号	C266-D-Q01	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
DQ01									
DQ1-01	D10		粗	0.10/0.10	-26.45	8000	2500	26	
DQ1-02	D10		精	0.00/0.00	-26.45	9000	1300	4	
DQ1-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-16.45	9000	2500	100	

总用时：130 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DQ01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

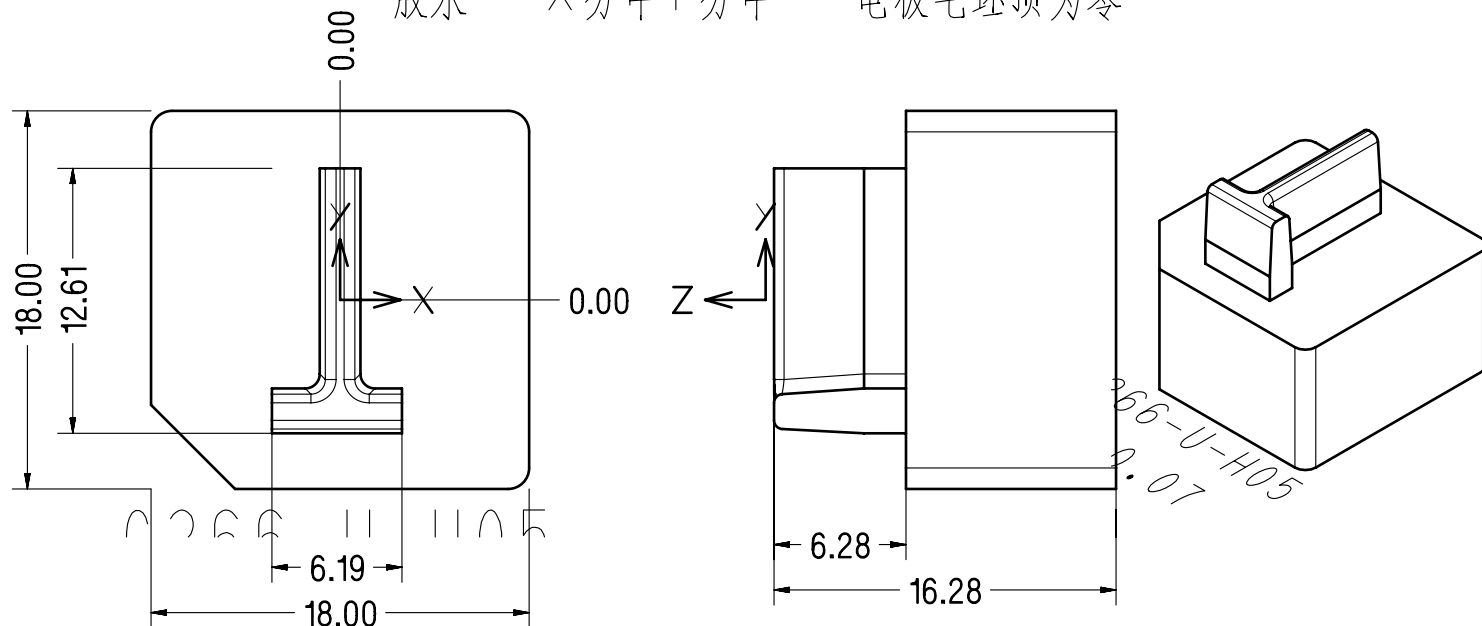
第1页 （共1页）



日期：2018/10/27

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*16.28		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	C266-U-H05	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
UH05									
UH5-01	D10		粗	0.10/0.10	-16.28	8000	2500	5	
UH5-02	D10		精	0.00/0.00	-16.28	9000	1300	2	
UH5-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-6.28	9000	2500	4	
UH5-04	R0.5		精	0.00/0.00	-4.95	2500	2000	1	

总用时：12分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\UH05

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

第1页（共1页）

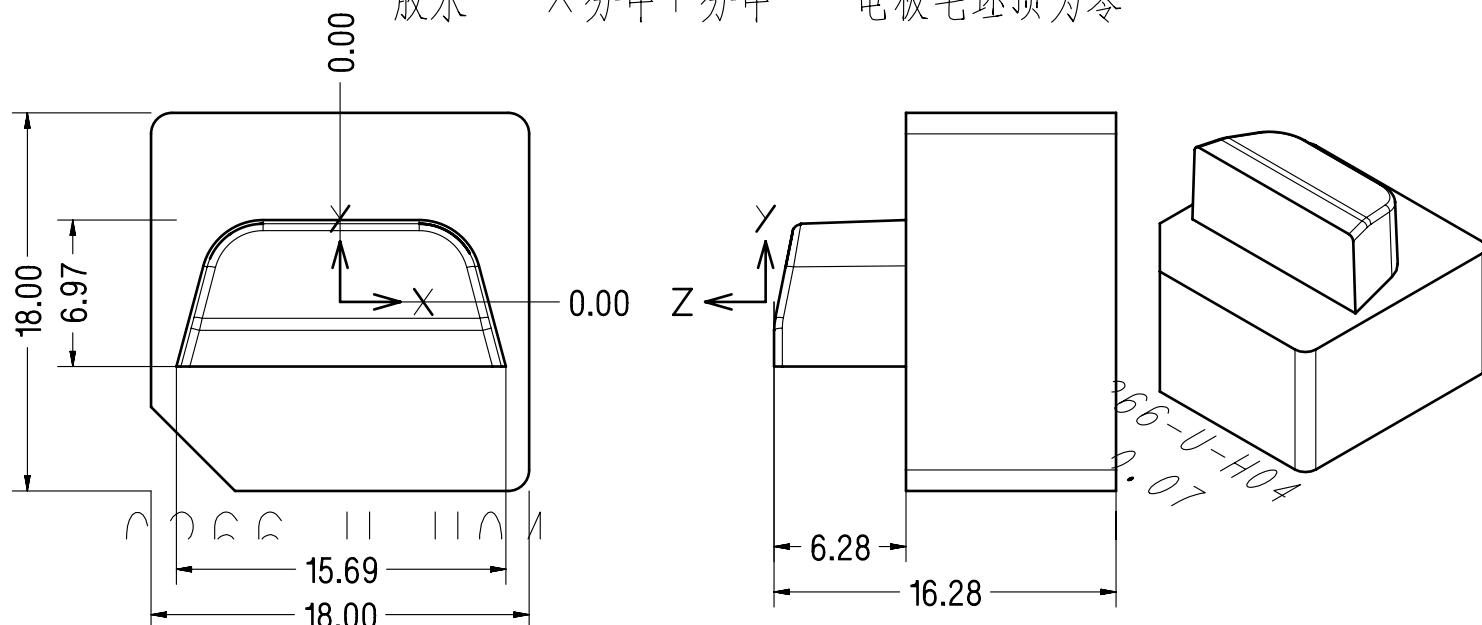




日期：2018/10/27

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*16.28		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*25*20		
操机		工件编号	C266-U-H04	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
UH04									
UH4-01	D10		粗	0.10/0.10	-16.28	8000	2500	5	
UH4-02	D10		精	0.00/0.00	-16.28	9000	1300	1	
UH4-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-6.28	9000	2500	5	

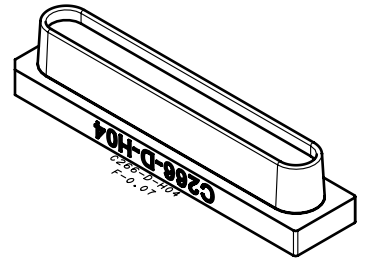
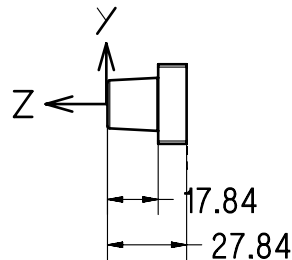
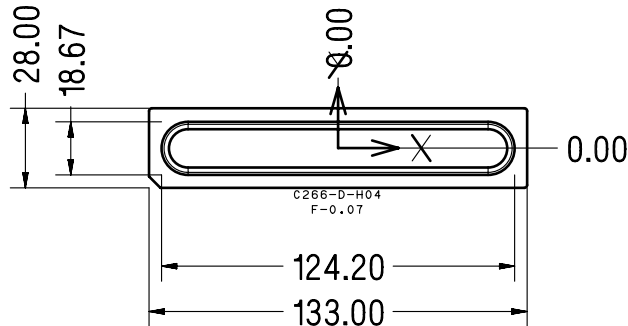
总用时：11分钟



日期：2018/10/27

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	133*28*27.84		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	135*30*30		
操机		工件编号	C266-D-H04	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
DH04									
DH4-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.84	8000	2500	24	
DH4-02	D10		精	0.00/0.00	-27.84	9000	1300	2	
DH4-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-17.84	9000	2500	47	

总用时：73分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\DH04

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

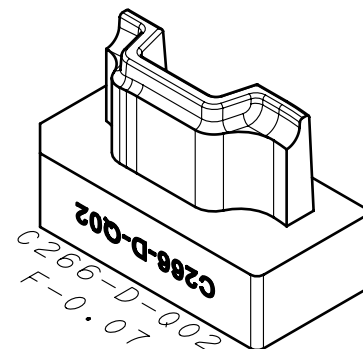
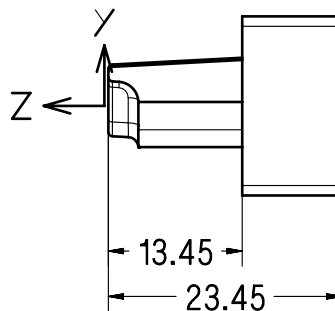
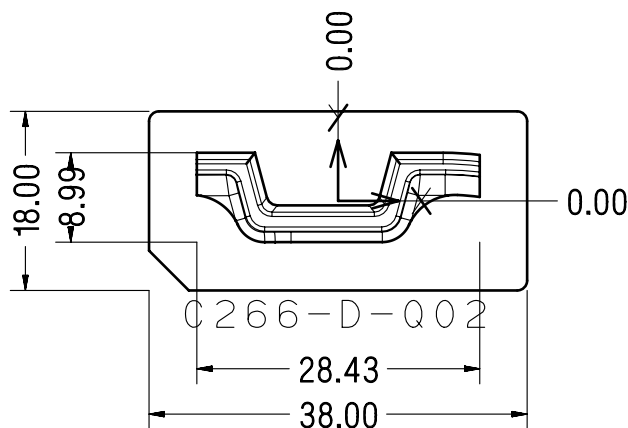
第1页（共1页）



日期：2018/10/29

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*18*23.45		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*20*25		
操机		工件编号	C266-U-Q02	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
DQ02									
DQ2-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.45	8000	2500	9	
DQ2-02	D10		精	0.00/0.00	-23.45	9000	1300	2	
DQ2-03	D2		粗	0.10/0.10	-13.35	13000	1000	5	
DQ2-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-13.45	10000	2500	17	
DQ2-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-13.14	15000	800	12	

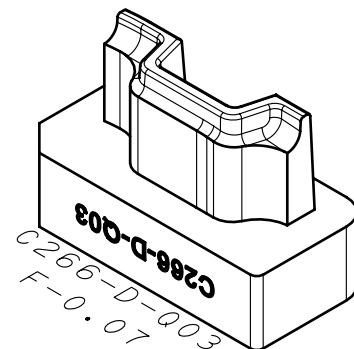
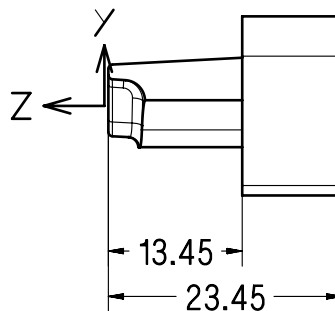
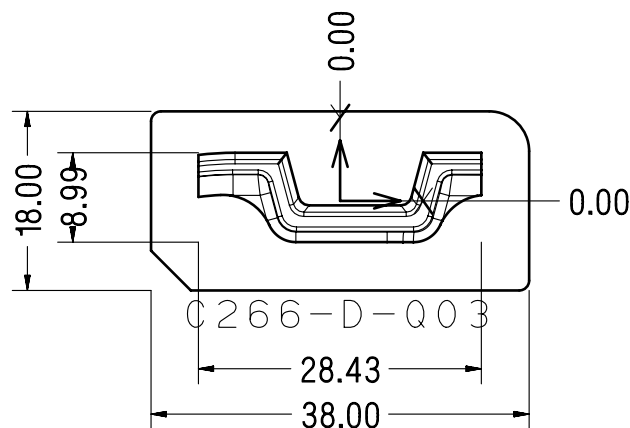
总用时：45分钟



日期：2018/10/29

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*18*23.45		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*20*25		
操机		工件编号	C266-D-Q03	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
DQ03									
DQ3-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.45	8000	2500	9	
DQ3-02	D10		精	0.00/0.00	-23.45	9000	1300	2	
DQ3-03	D2		粗	0.10/0.10	-13.29	13000	1000	5	
DQ3-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-13.45	10000	2500	17	
DQ3-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-13.14	15000	800	12	

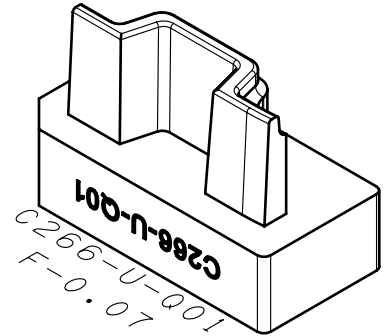
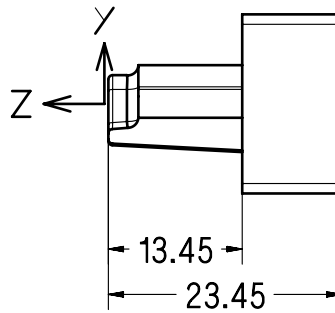
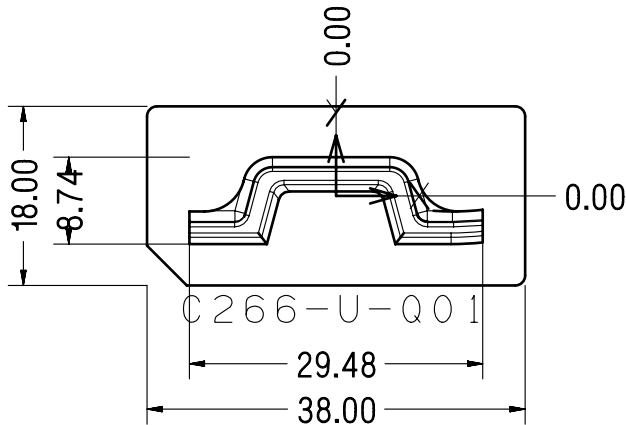
总用时：45分钟



日期：2018/10/29

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*18*23.45		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*20*25		
操机		工件编号	C266-U-Q01	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
UQ01									
UQ1-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.45	8000	2500	9	
UQ1-02	D10		精	0.00/0.00	-23.45	9000	1300	2	
UQ1-03	D2		粗	0.10/0.10	-13.29	13000	1000	8	
UQ1-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-13.45	10000	2500	13	
UQ1-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-13.14	15000	800	8	

总用时：40分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\UQ01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

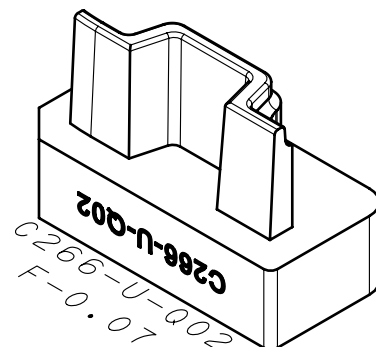
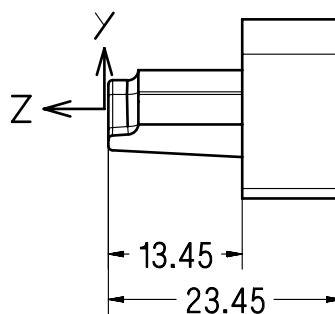
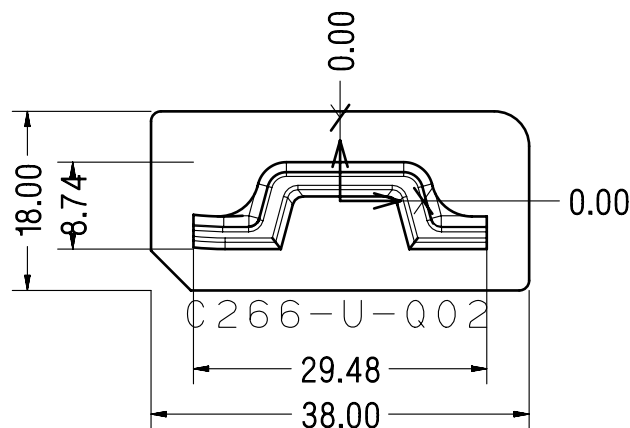
第1页（共1页）



日期：2018/10/29

客户	灿坤	模具编号	C266	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*18*23.45		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*20*25		
操机		工件编号	C266-U-Q02	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
UQ02									
UQ2-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.45	8000	2500	9	
UQ2-02	D10		精	0.00/0.00	-23.45	9000	1300	2	
UQ2-03	D2		粗	0.10/0.10	-13.29	13000	1000	8	
UQ2-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-13.45	10000	2500	13	
UQ2-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-13.14	15000	800	8	

总用时：40分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\C266-电极-编程\UQ02

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\C266\C266-电极-编程.PRT

第1页 (共1页)