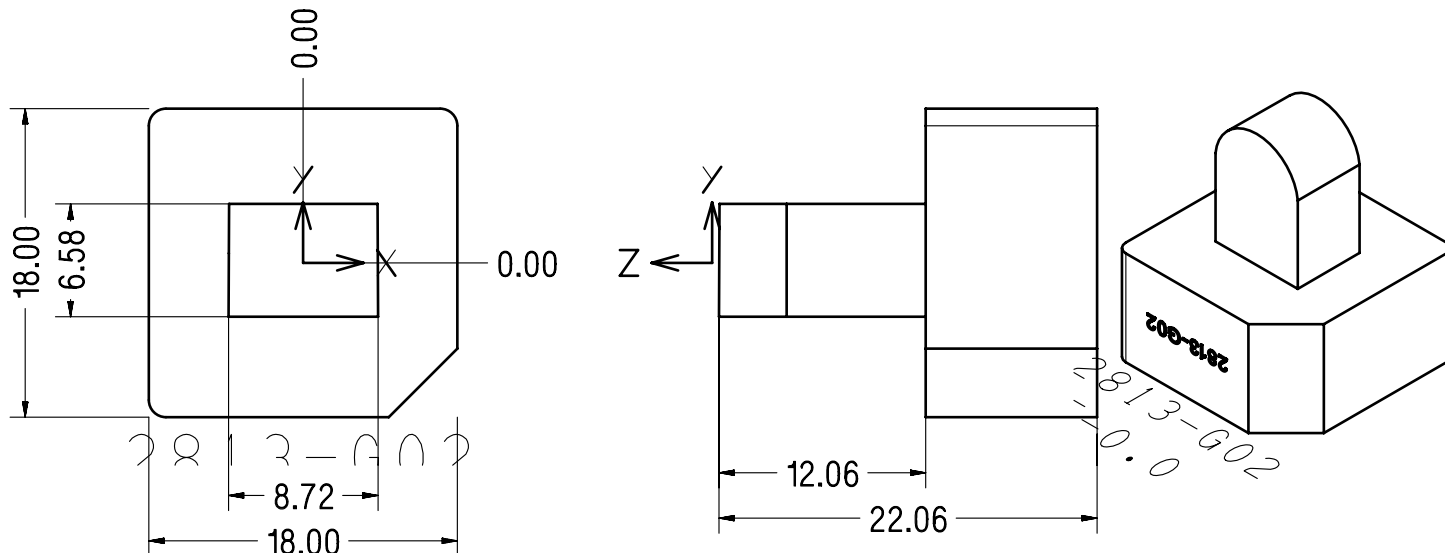




日期：2018/9/8

客户	灿坤	模具编号	2813	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*22.06		
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	2813-G02	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
G02									
G02-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.06	8000	2500	5	
G02-02	D10		精	0.00/0.00	-22.06	9000	800	2	
G02-03	R3		精	0.00/0.00	-8.99	9000	1300	3	

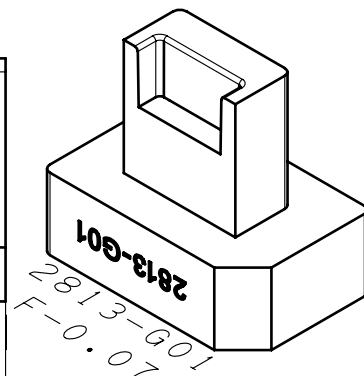
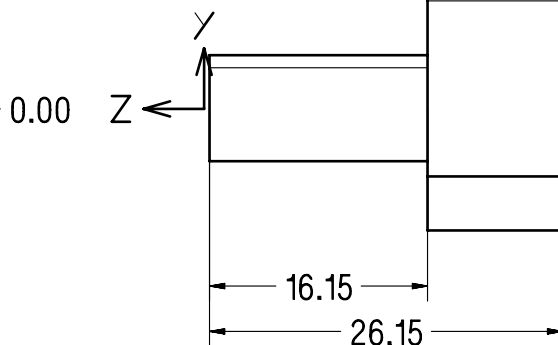
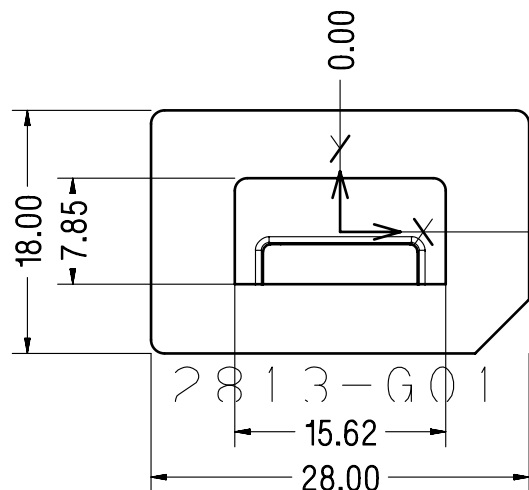
总用时：10分钟



日期：2018/9/8

客户	灿坤	模具编号	2813	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*26.15		
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	2813-G01	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
G01									
G01-01	D10		粗	0.10/0.10	-26.15	8000	2500	8	
G01-02	D10		精	0.00/0.00	-26.15	9000	1300	3	
G01-03	D2		中	0.08/0.08	-6.95	9500	800	4	
G01-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-7.10	9500	2500	3	
G01-05	R0.5		精	0.00/0.00	-6.95	12000	500	4	

总用时：22分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2813-后模仁-减胶-电极编程\2813-G01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\灿坤\2813\2813-后模仁-减胶-电极编程.PRT

第1页（共1页）