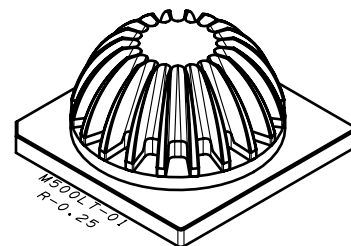
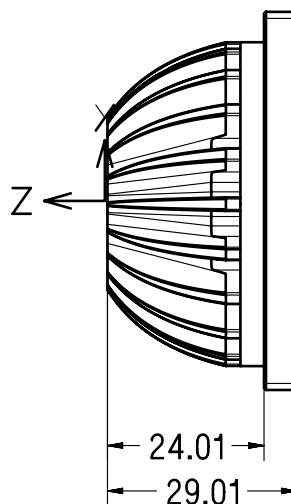
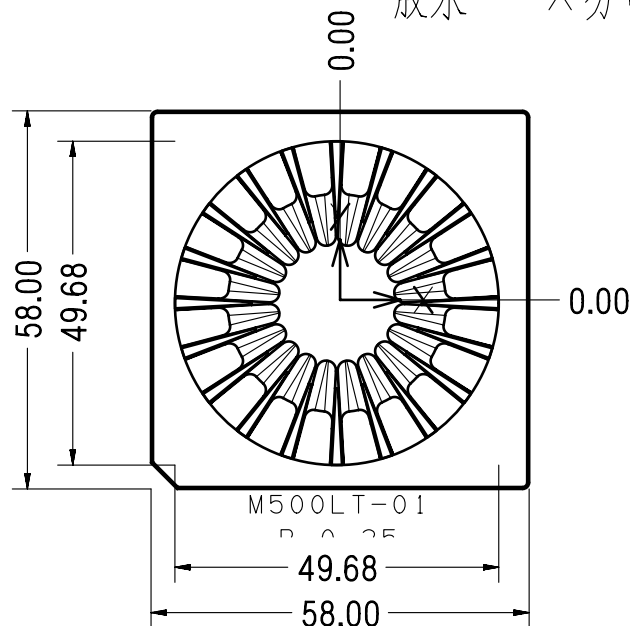




日期：2018/12/17

客户	永盛杰	模具编号	M500LT	分配机台	精雕机	工件尺寸	58*58*29.01		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	60*60*40		
操机		工件编号	M500LT-01	下机时间		工件材料	红铜	数量	1粗/2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
M500LT-01									
01-R-0.25									
01R-01	D10		粗	0.10/0.10	-29.01	8000	2500	27	
01R-02	D10		精	0.00/0.00	-29.01	9000	1300	3	
01R-03	D4		粗	0.10/0.10	-20.29	9000	1500	55	
01R-04	D2		粗	0.10/0.10	-15.92	110000	1500	54	
01R-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-24.31	9000	2000	102	
01R-06	D2R0.2		精	0.00/0.00	-15.92	12000	1400	109	
01-F-0.07 总用时：350分钟									
01F-01	D10		粗	0.10/0.10	-29.20	8000	2500	27	
01F-02	D10		精	0.00/0.00	-29.20	9000	1300	3	
01F-03	D4		粗	0.10/0.10	-20.28	9000	1500	48	
01F-04	D2		粗	0.10/0.10	-16.11	11000	1500	35	
01F-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-24.50	9000	2000	93	
01F-06	D2R0.2		精	0.00/0.00	-16.11	12000	1500	116	

总用时：322分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-12\M500LT-电极-编程\M500LT-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-12\永盛杰\M500LT\M500LT-电极-编程.PRT

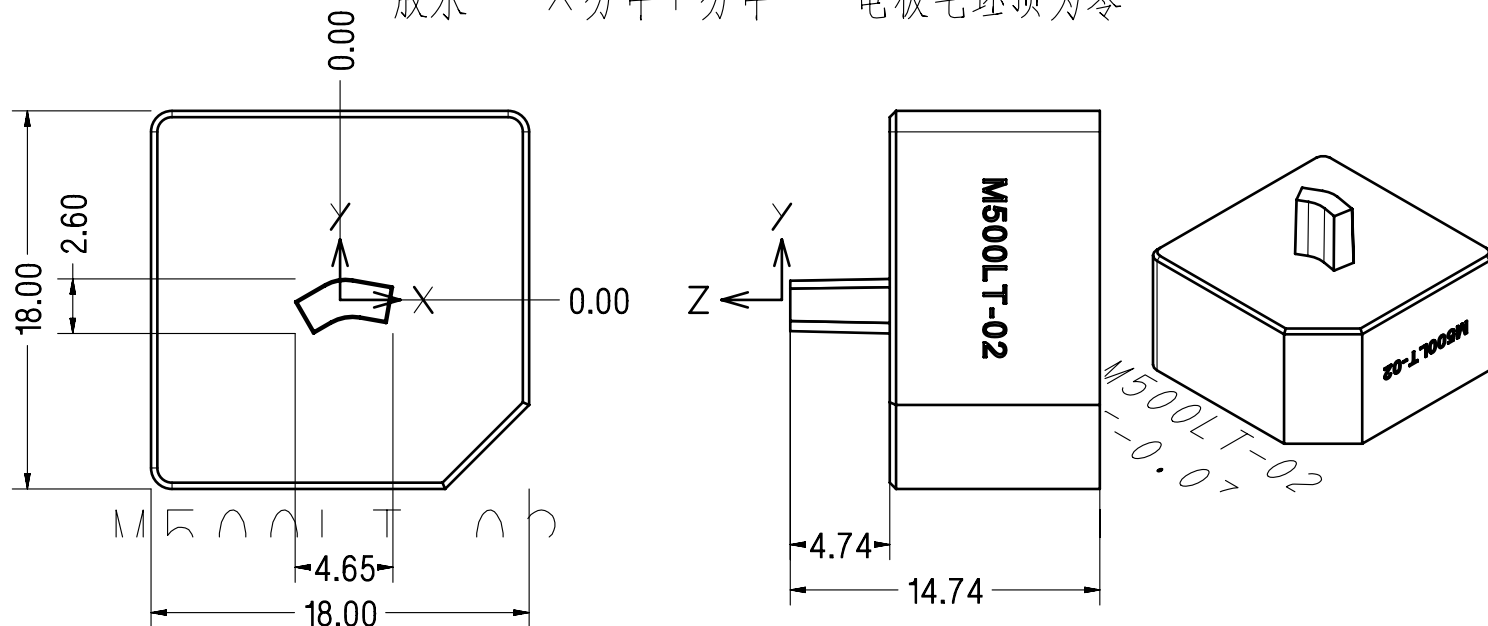
第1页（共1页）



日期：2018/12/24

客户	永盛杰	模具编号	M500LT	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*14.74		
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	M500LT-02	下机时间		工件材料	红铜	数量	2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
M500LT-02									
02-F-0.07									
02F-01	D10		粗	0.10/0.10	-14.74	8000	2500	4	
02F-02	D10		精	0.00/0.00	-14.74	9000	1300	2	
02F-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-5.04	9000	2000	3	

总用时：9分钟