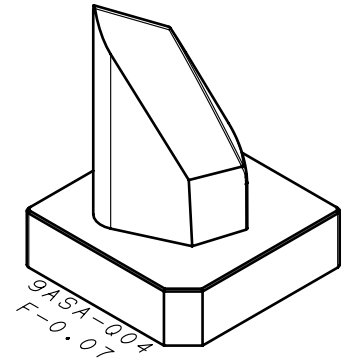
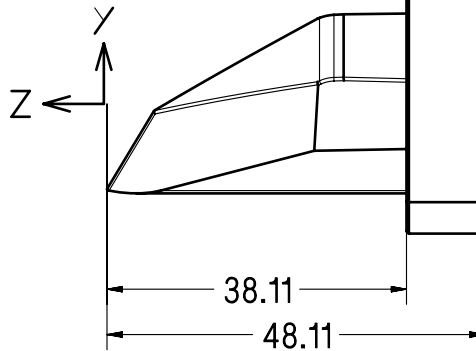
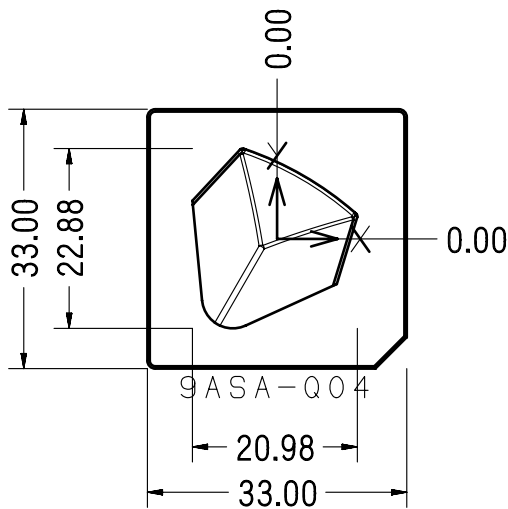




日期：2019/2/15

|    |        |      |          |      |     |      |             |    |    |
|----|--------|------|----------|------|-----|------|-------------|----|----|
| 客户 | 永盛杰    | 模具编号 | 9ASA     | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 33*33*48.11 |    |    |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极       | 上机时间 |     | 备料尺寸 | 35*35*50    |    |    |
| 操机 |        | 工件编号 | 9ASA-Q04 | 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 |
|----------|---------|----|-----|-----------|--------|------|------|----|-----|
| 9ASA-Q04 |         |    |     |           |        |      |      |    |     |
| Q4-01    | D10     |    | 粗   | 0.10/0.10 | -48.51 | 8000 | 2500 | 27 |     |
| Q4-02    | D10     |    | 精   | 0.00/0.00 | -48.11 | 9000 | 800  | 1  |     |
| Q4-03    | D10R0.5 |    | 精   | 0.00/0.00 | -38.41 | 8000 | 2500 | 20 |     |

总用时：48分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\9ASA-电极-编程\9ASA-Q04

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\永盛杰\9ASA\9ASA-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）