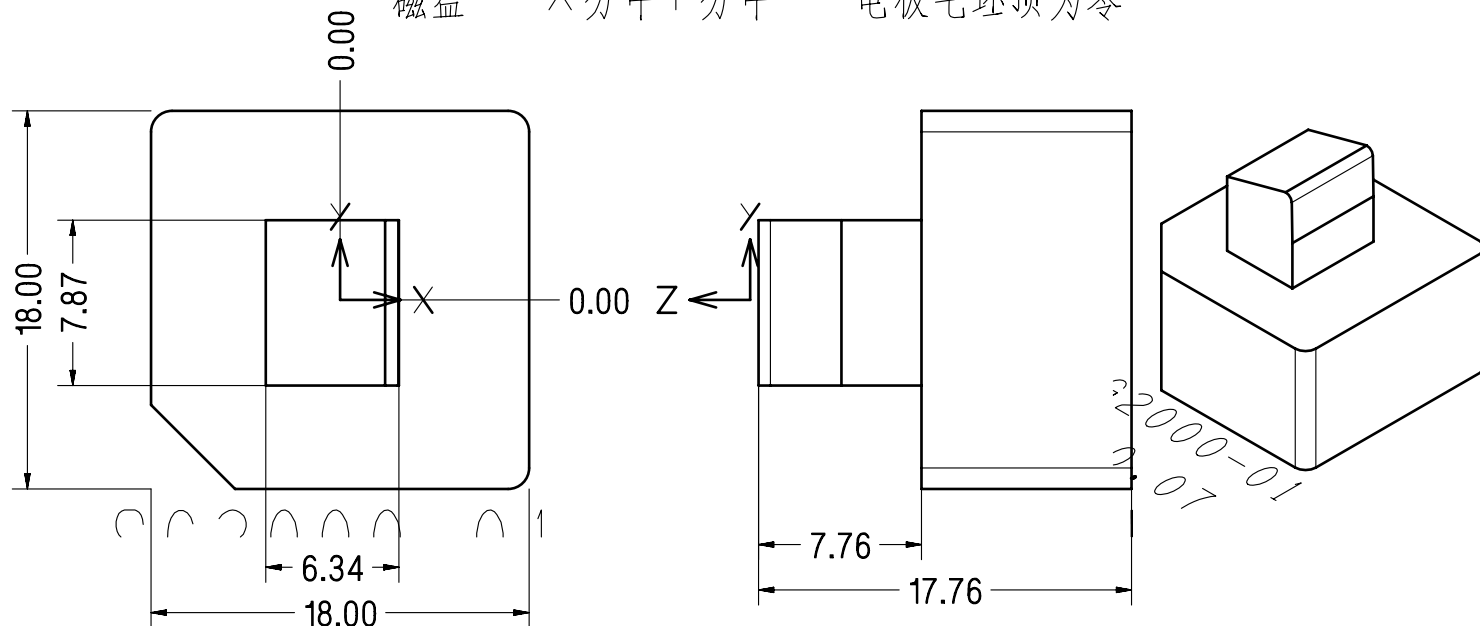




日期：2018/9/11

客户	蓝厦	模具编号	SG-2000	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*17.76		
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	SG-2000-后模仁-电极-编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精

磁盘 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
SG2000-01									
01-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.76	8000	2500	4	
01-02	D10		精	0.00/0.00	-17.76	9000	1300	2	
01-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-7.76	9000	2000	5	

总用时：11 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\SG-2000-后模仁-电极-编程\SG-2000-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\蓝厦\SG-2000\SG-2000-后模仁-电极-编程.PRT

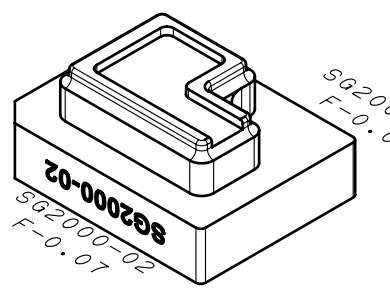
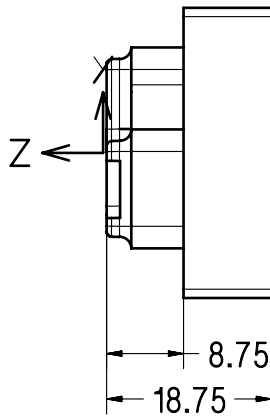
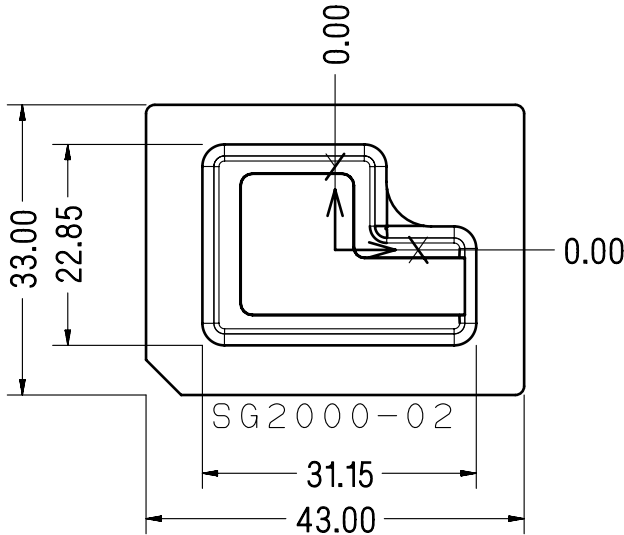
第1页（共1页）



日期：2018/9/11

客户	蓝厦	模具编号	SG-2000	分配机台	精雕机	工件尺寸	43*33*18.75		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	45*35*20		
操机		工件编号	SG-2000-后模仁-电极-编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1 精

磁盘 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
SG2000-02									
02-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.75	8000	2500	8	
02-02	D10		精	0.00/0.00	-18.75	9000	1300	3	
02-03	D4		粗	0.10/0.10	-2.71	9000	2000	2	
02-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-1.53	11000	1500	3	
02-05	R1		精	0.00/0.00	-2.81	12000	2000	4	

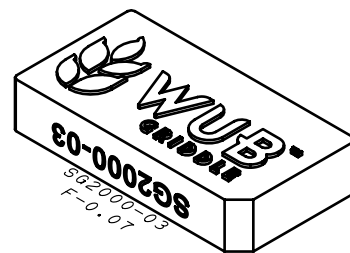
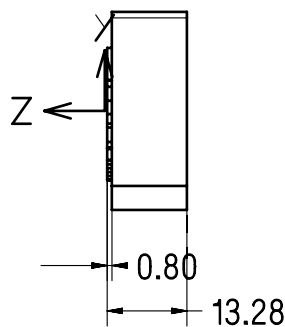
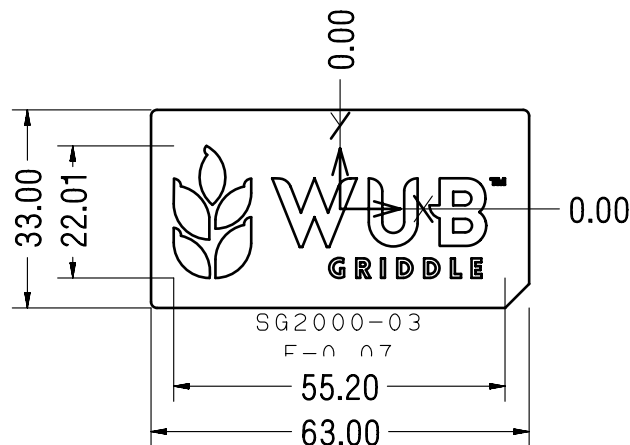
总用时：20 分钟



日期：2018/9/21

客户	蓝厦	模具编号	SG-2000	分配机台	精雕机	工件尺寸	63*33*13.28		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	35*65*20		
操机		工件编号	SG-2000-03	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
SG2000-03									
03-01	D10		粗	0.10/0.10	-13.28	7500	2500	5	
03-02	D10		精	0.00/0.00	-13.28	8000	2500	14	

总用时：19分钟

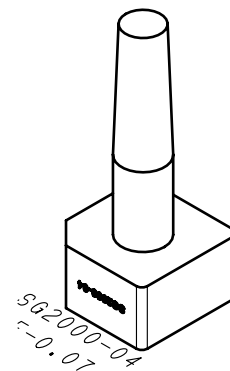
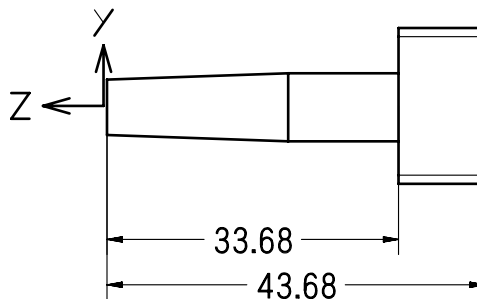
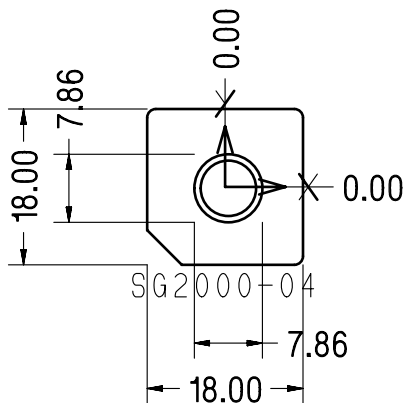
只加工基台



日期：2018/10/25

客户	蓝厦	模具编号	SG-2000	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*43.68		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*45		
操机		工件编号	SG-2000-04	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
SG2000-04									
04-01	D10		粗	0.10/0.10	-43.68	8000	2500	15	
04-02	D10		精	0.00/0.00	-43.68	9000	1300	2	
04-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-33.68	9000	2000	15	

总用时：32分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-8\SG-2000-后模仁-电极-编程\SG-2000-04

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-8\蓝厦\SG-2000\SG-2000-后模仁-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）