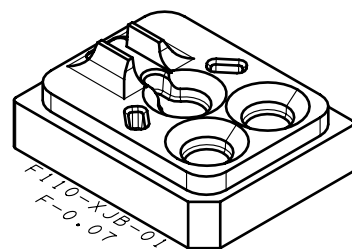
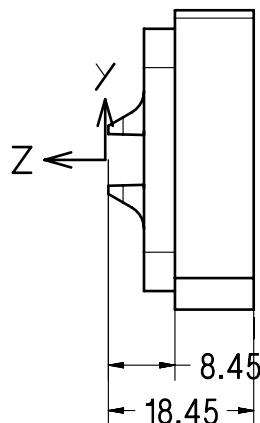
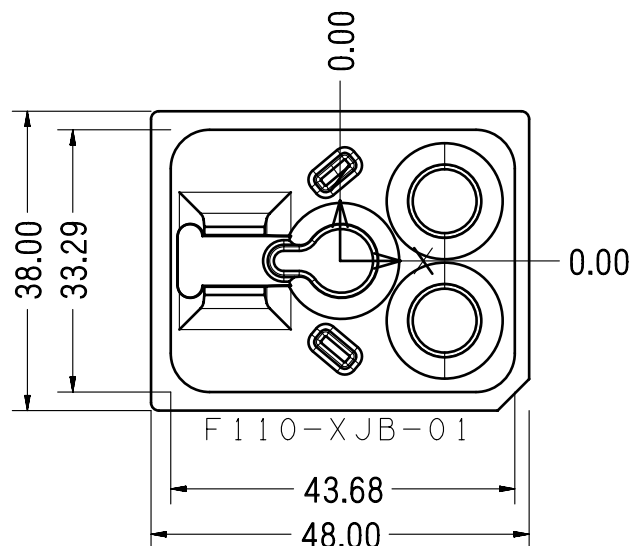




日期：2018/11/14

客户	永盛杰	模具编号	F110	分配机台	精雕机	工件尺寸	48*38*18.45		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*50*20		
操机		工件编号	F110-电极-编程	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
F110-XJB-01									
XJB1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.45	8000	2500	10	
XJB1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.45	9000	800	2	
XJB1-03	D3		粗	0.10/0.10	-8.88	9974	1500	7	
XJB1-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-9.02	12000	1500	23	
XJB1-05	D2		精	0.00/0.00	-4.72	13000	1500	1	
XJB1-06	D1		中	0.05/0.05	-8.97	14000	800	10	
XJB1-07	R0.5		精	0.00/0.00	-9.02	1500	800	7	

总用时：60分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F110-电极-编程\F110-XJB-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-11\山润峰\F110\F110-电极-编程.PRT

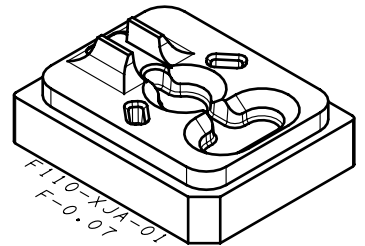
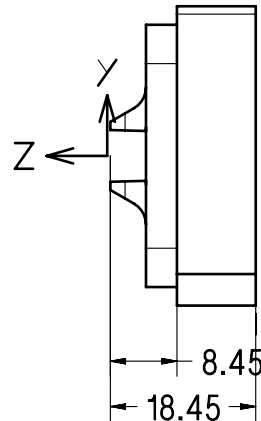
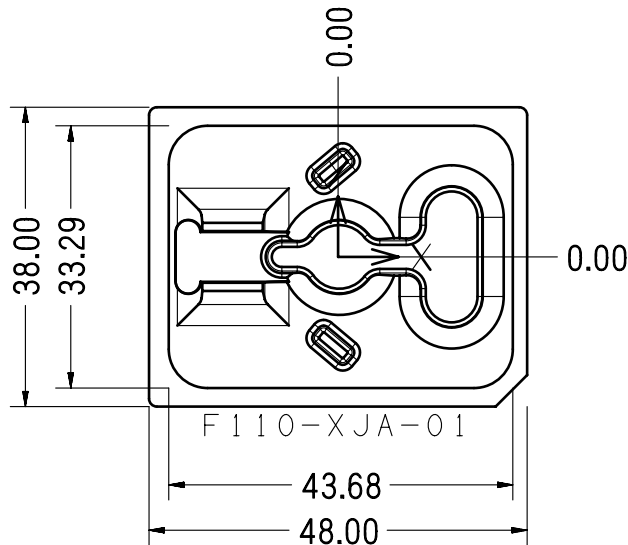
第1页（共1页）



日期：2018/11/14

客户	永盛杰	模具编号	F110	分配机台	精雕机	工件尺寸	48*38*18.45		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*50*20		
操机		工件编号	F110-电极-编程	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
F110-XJA-01									
XJA1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.45	8000	2500	10	
XJA1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.45	9000	800	2	
XJA1-03	D3		粗	0.10/0.10	-8.88	9974	1500	6	
XJA1-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-9.02	12000	1500	21	
XJA1-05	D2		精	0.00/0.00	-4.72	13000	1500	1	
XJA1-06	D1		中	0.05/0.05	-8.97	14000	800	10	
XJA1-07	R0.5		精	0.00/0.00	-9.02	1500	800	7	

总用时：57分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F110-电极-编程\F110-XJA-01

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-11\山润峰\F110\F110-电极-编程.PRT

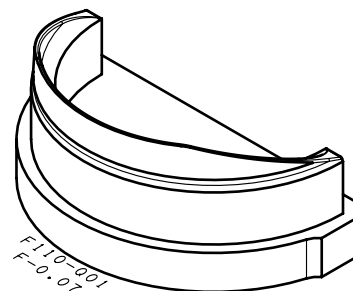
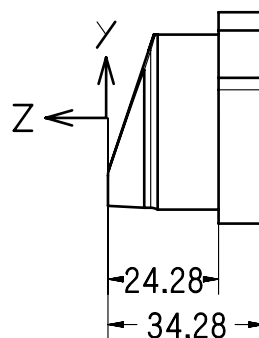
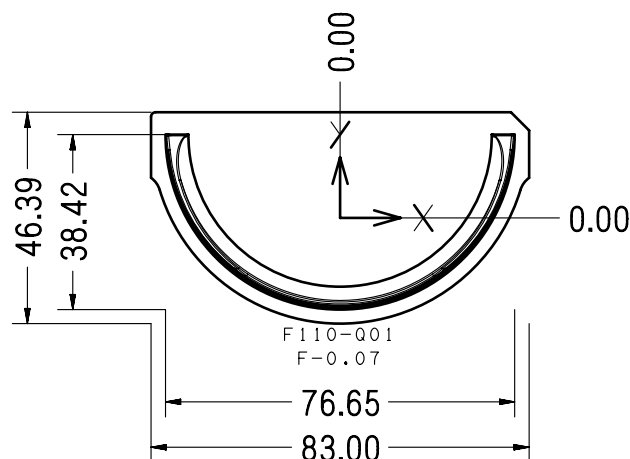
第1页 （共1页）



日期：2018/11/14

客户	永盛杰	模具编号	F110	分配机台	精雕机	工件尺寸	83*46.39*34.28		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	50*90*55		
操机		工件编号	F110-电极-编程	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
F110-Q01									
Q01-01	D10		粗	0.10/0.10	-34.28	8000	2500	44	
Q01-02	D10		精	0.00/0.00	-34.28	9000	1300	3	
Q01-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-24.28	9000	2500	82	

总用时：129分钟