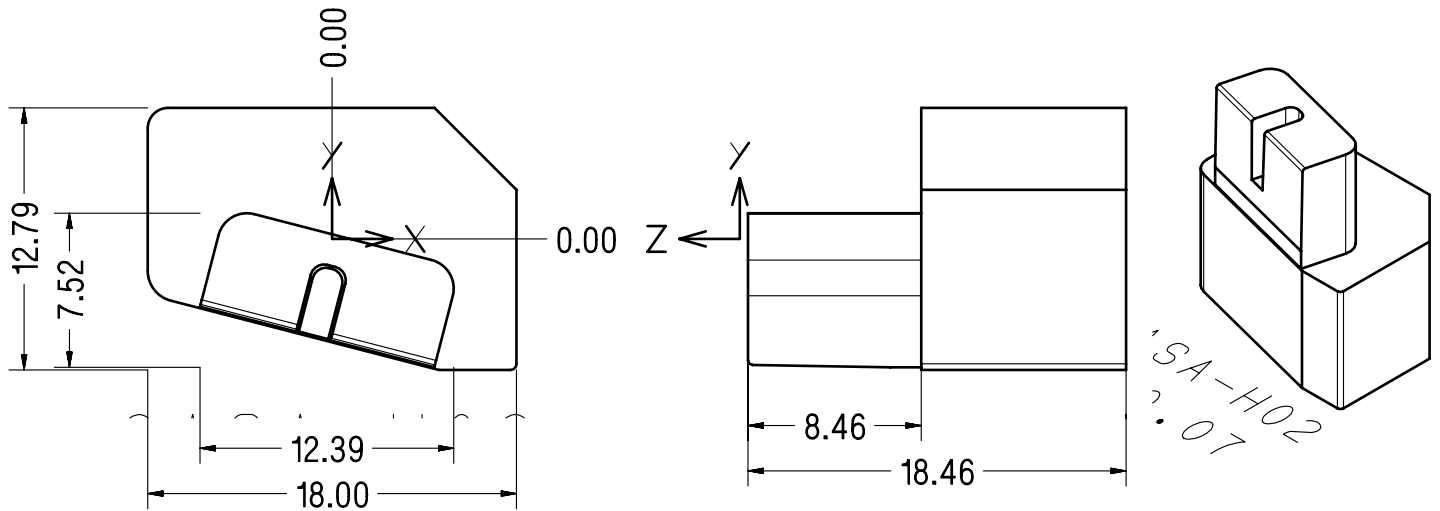




日期：2019/2/26

客户	永盛杰	模具编号	9ASA	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*12.79*18.46		
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	9ASA-H02	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-H02									
H2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.46	8000	2500	5	
H2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.46	9000	800	1	
H2-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-8.46	8000	2000	5	
H2-04	D1		精	0.00/0.00	-5.02	16000	800	3	

总用时：14分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\9ASA-电极-编程\9ASA-H02

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

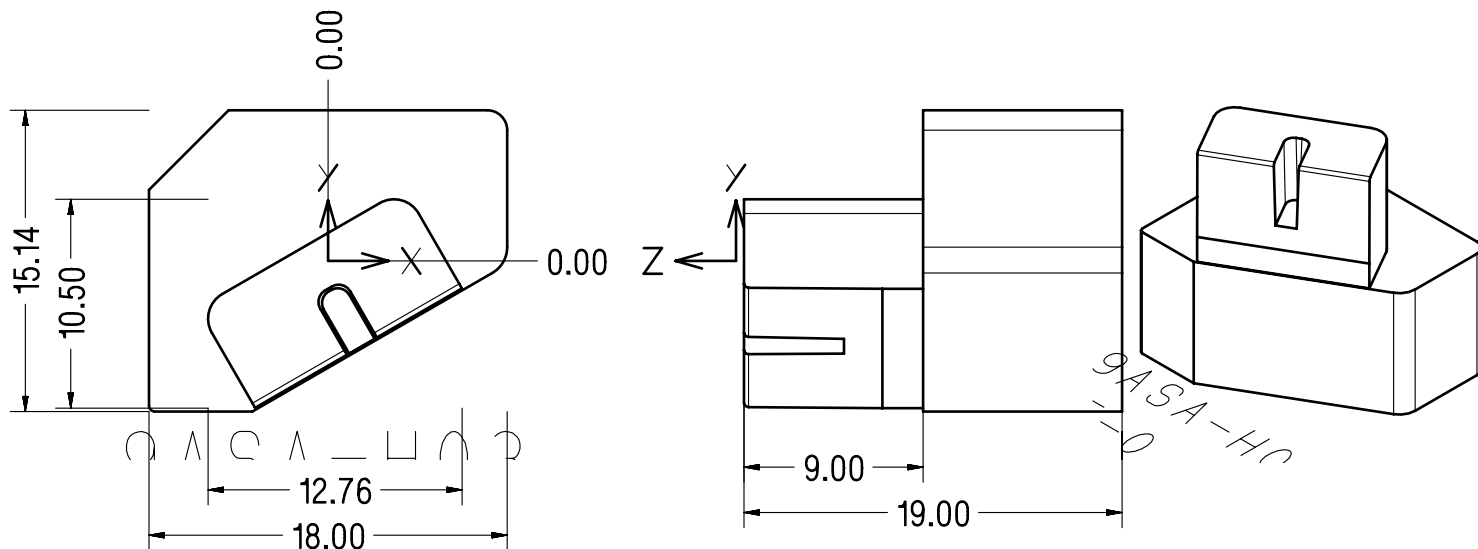
第1页（共1页）



日期：2019/2/26

客户	永盛杰	模具编号	9ASA	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*15.14*19		
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	9ASA-H03	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-H03									
H3-01	D10		粗	0.10/0.10	-19.00	8000	2500	5	
H3-02	D10		精	0.00/0.00	-19.00	9000	800	1	
H3-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-9.00	8000	2000	5	
H3-04	D1		精	0.00/0.00	-5.02	16000	800	3	

总用时：14分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\9ASA-电极-编程\9ASA-H03

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

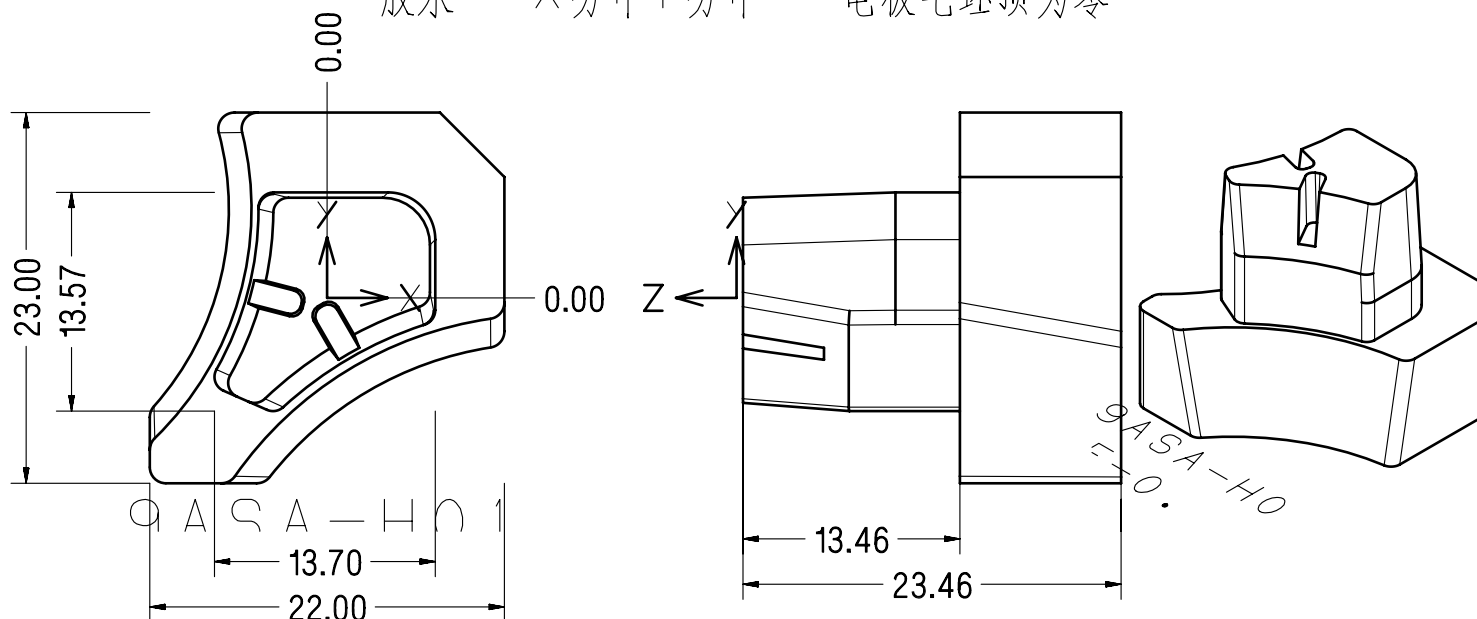
第1页（共1页）



日期：2019/2/26

客户	永盛杰	模具编号	9ASA	分配机台	精雕机	工件尺寸	22*23*23.46		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*25*25		
操机		工件编号	9ASA-H01	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-H01									
H1-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.46	8000	2500	9	
H1-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-23.46	8000	2000	19	
H1-03	D1		精	0.00/0.00	-5.02	16000	800	5	

总用时：33分钟