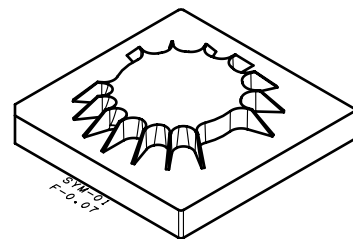
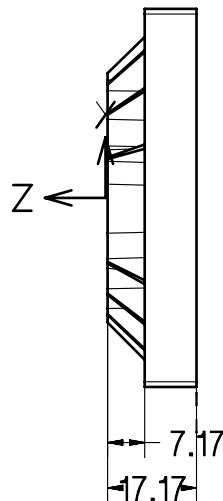
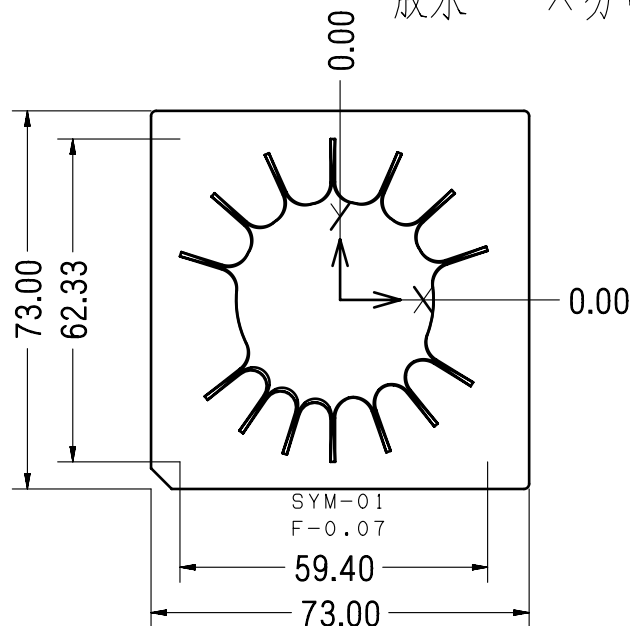




日期：2018/9/30

客户	永盛杰	模具编号	SYM	分配机台	精雕机	工件尺寸	73*73*17.17		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	75*75*20		
操机		工件编号	SYM-O 1	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
SYM-01									
S1-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.17	8000	2500	17	
S1-02	D10		精	0.00/0.00	-17.17	9000	1300	5	
S1-03	D6		粗	0.10/0.10	-6.97	8000	2500	9	
S1-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-7.17	9000	2500	38	

总用时：69分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-9\SYM-电极-编程\SYM-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\永盛杰\SYM\SYM-电极-编程.PRT

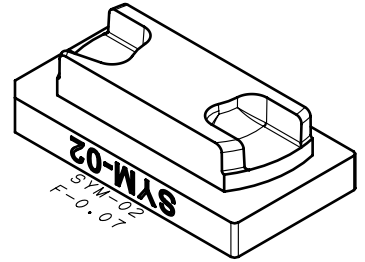
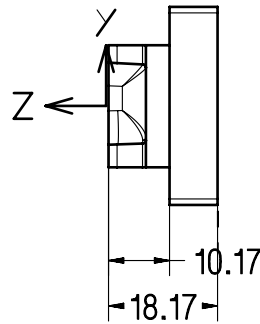
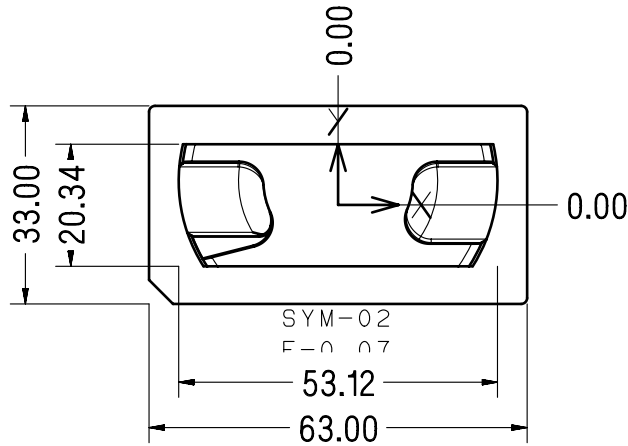
第1页（共1页）



日期：2018/9/30

客户	永盛杰	模具编号	SYM	分配机台	精雕机	工件尺寸	63*33*18.17		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	65*35*20		
操机		工件编号	SYM-02	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精

胶水 X分中Y分中 指定面高度为零



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
SYM-02									
S2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.17	8000	2500	10	
S2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.17	9000	1300	3	
S2-03	D6		粗	0.10/0.10	-6.04	8000	2500	2	
S2-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-10.17	9000	2500	22	

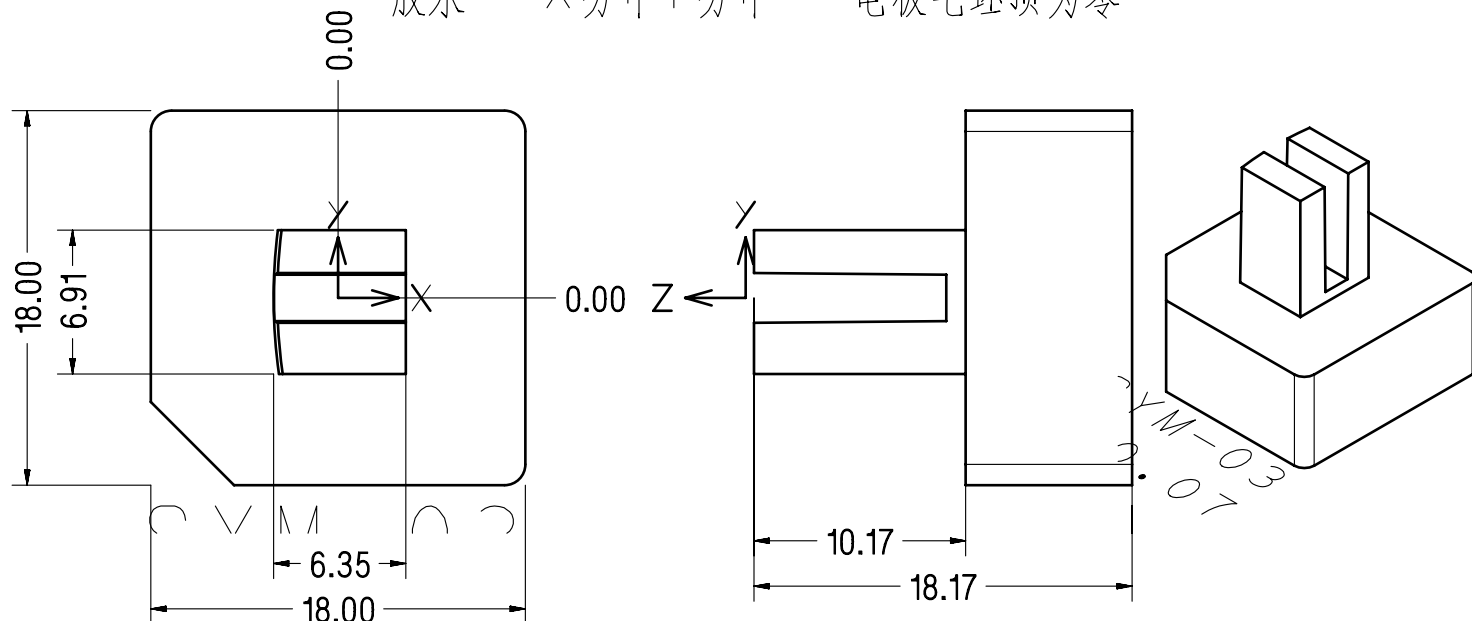
总用时：37分钟



日期：2018/9/30

客户	永盛杰	模具编号	SYM	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.17		
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	SYM-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
SYM-03									
S3-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.17	9000	2500	5	
S3-02	D10		精	0.00/0.00	-18.17	9000	800	1	
S3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-10.17	9000	2500	7	
S3-04	D2		精	0.02/0.02	-9.16	11000	800	5	
S3-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-9.24	12000	800	14	

总用时：32分钟

注意D2刀长避让