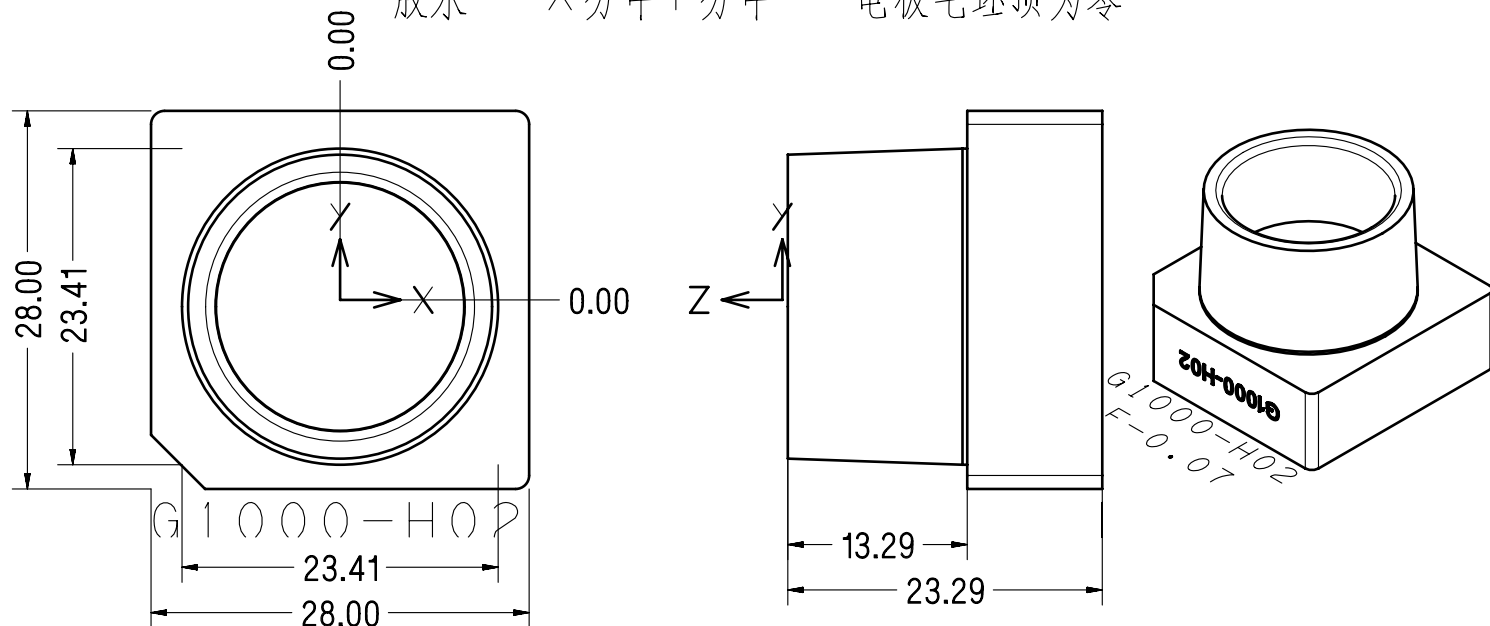




日期：2018/11/1

客户	永盛杰	模具编号	G1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*28*23.29		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*30*35		
操机		工件编号	G1000-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
H02									
H02-F									
H2F-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.29	8000	2500	9	
H2F-02	D10		精	0.00/0.00	-23.29	9000	800	1	
H2F-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-13.29	9000	2500	13	

总用时：23分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\G1000-电极-编程\H02-F

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\永盛杰\G1000\G1000-电极-编程.PRT

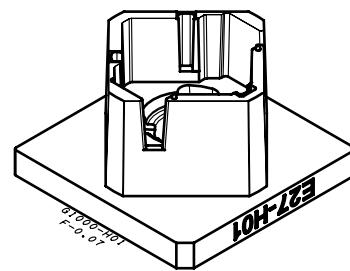
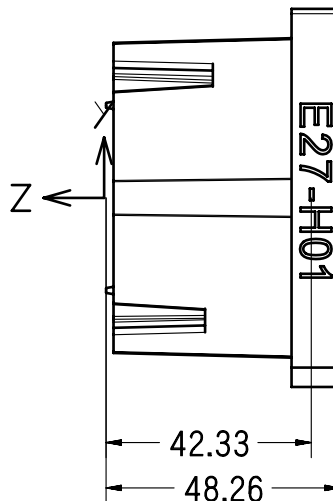
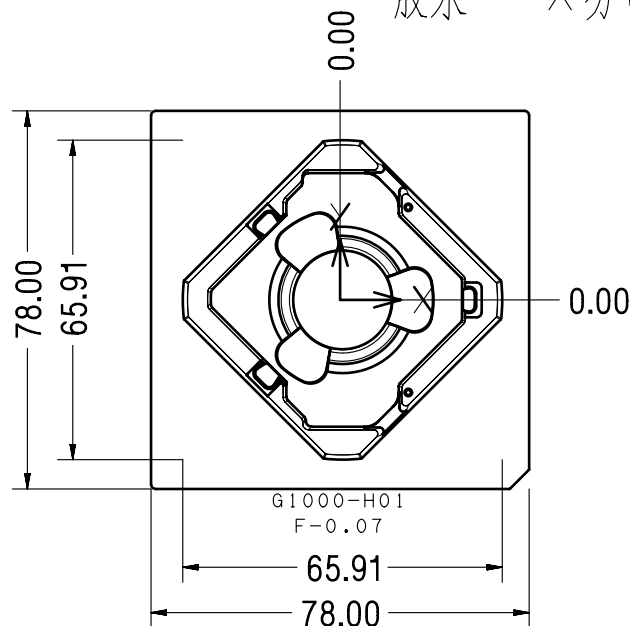
第1页（共1页）



日期：2018/11/1

客户	永盛杰	模具编号	G1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	78*78*48.26		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	80*80*50		
操机		工件编号	G1000-电极-编程	下机时间		工件材料	红铜	数量	1粗/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
H01									
H01-F									
H1F-01	D12		粗	0.10/0.00	-48.26	8000	2500	77	
H1F-02	D12		精	0.00/0.00	-48.26	9000	1300	4	
H1F-03	D6		粗	0.10/0.10	-42.23	9000	2000	25	
H1F-04	D4		精	0.00/0.00	-25.44	9000	2000	16	
H1F-05	D6R0.5		精	0.00/0.00	-42.33	9000	2500	105	
H1F-06	D2		精	0.00/0.00	-22.93	12000	800	82	
H01-R									总用时：309分钟
H1R-01	D12		粗	0.10/0.00	-48.01	8000	2500	77	
H1R-02	D12		精	0.00/0.00	-48.01	9000	1300	4	
H1R-03	D6		粗	0.10/0.10	-42.08	9000	2000	24	
H1R-04	D4		精	0.00/0.00	-25.19	9000	2000	14	
H1R-05	D6R0.5		精	0.00/0.00	-42.26	9000	2500	105	
H1R-06	D2		精	0.00/0.00	-22.86	12000	800	70	

总用时：294分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\G1000-电极-编程

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\永盛杰\G1000\G1000-电极-编程.PRT

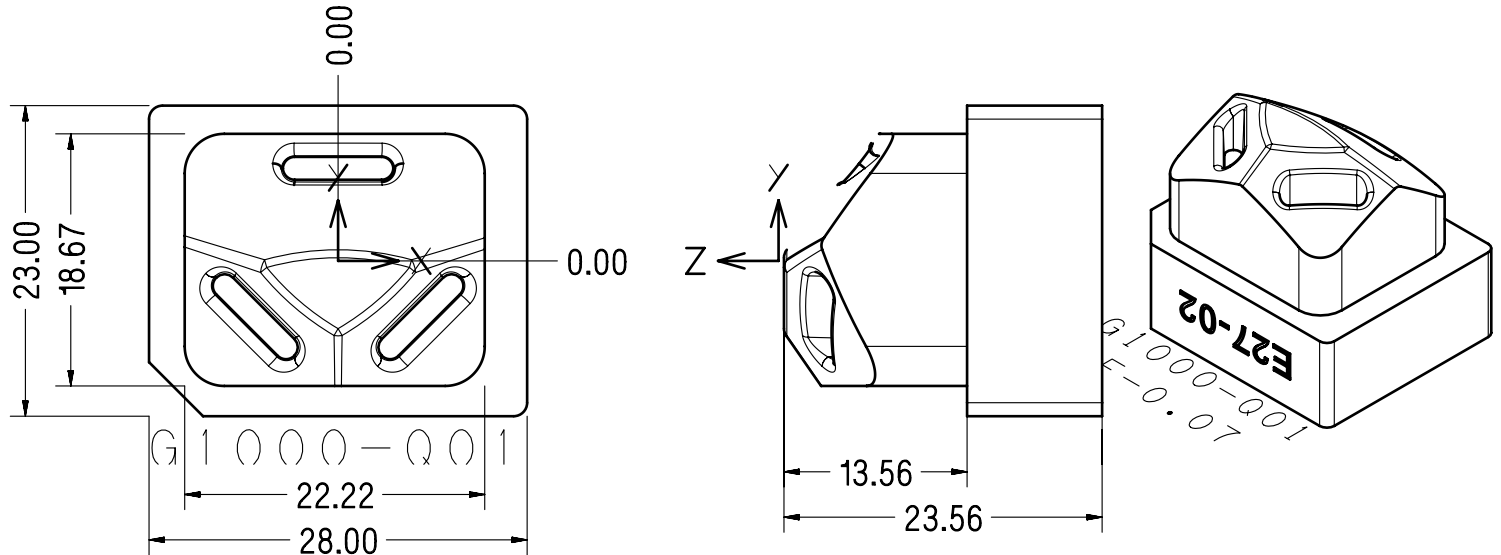
第1页 (共1页)



日期：2018/11/1

客户	永盛杰	模具编号	G1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*23*23.56		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	35*30*25		
操机		工件编号	G1000-Q01	下机时间		工件材料	红铜	数量	1粗/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
Q01									
Q01-F									
Q1F-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.56	8000	2500	7	
Q1F-02	D10		精	0.00/0.00	-23.56	9000	800	1	
Q1F-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-13.56	9000	2500	13	
Q1F-04	D1		中	0.05/0.05	-9.23	15000	800	15	
Q1F-05	D1		精	0.00/0.00	-9.30	15000	800	28	
Q01-R 总用时：64分钟									
Q1R-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.38	8000	2500	8	
Q1R-02	D10		精	0.00/0.00	-23.38	9000	800	1	
Q1R-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-13.38	9000	2500	13	
Q1R-04	D1		中	0.05/0.05	-9.25	15000	800	17	
Q1R-05	D1		精	0.00/0.00	-9.30	15000	800	32	

总用时：71分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\G1000-电极-编程

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\永盛杰\G1000\G1000-电极-编程.PRT

第1页（共1页）