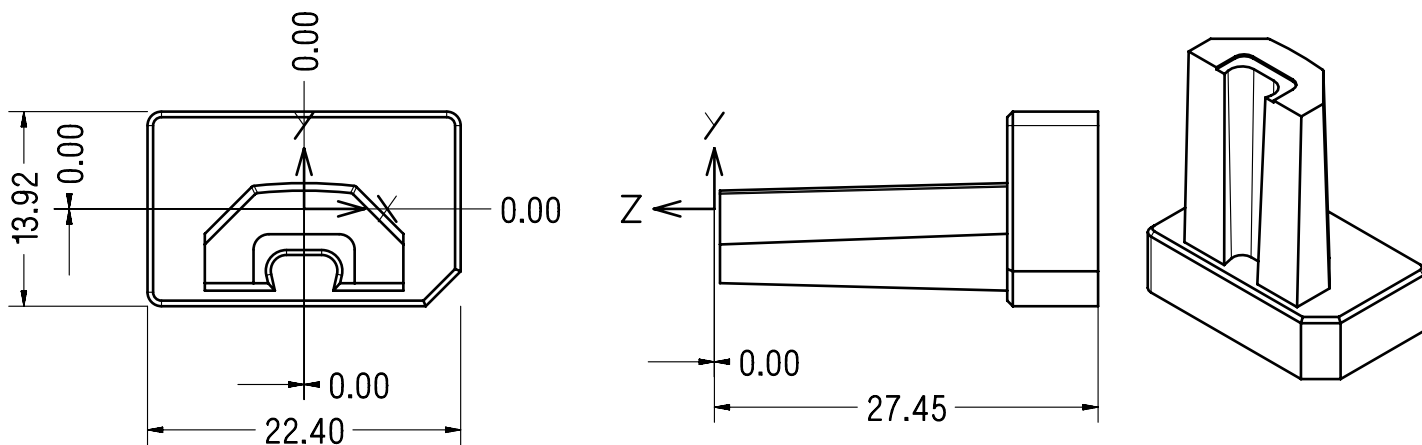




日期：2019/3/24

客户	永盛杰	模具编号	G1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	22.4*13.92*27.05		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	15*25*30		
操机		工件编号	G-01	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
G-01									
G1-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.05	6500	2500	8	
G1-02	D10		精	0.00/0.00	-27.05	8000	1300	1	
G1-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-21.45	9000	2000	12	
G1-04	D2		中	0.07/0.07	-17.55	12000	1000	4	
G1-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-17.55	13000	1000	5	

总用时：30分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\G1000-后模仁-镶件-单独-电极\G-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\永盛杰\G1000\G1000-后模仁-镶件-单独-电极.PRT

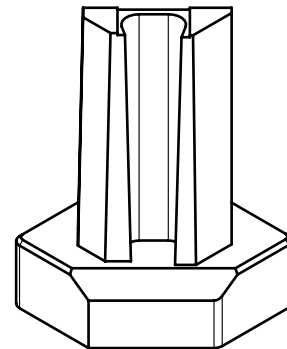
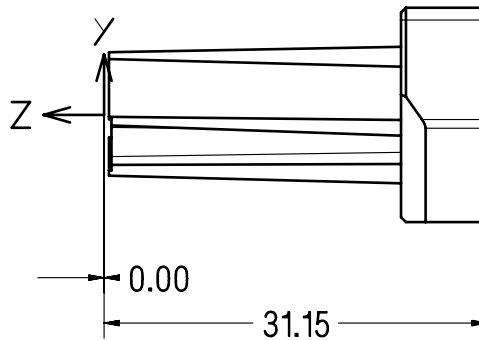
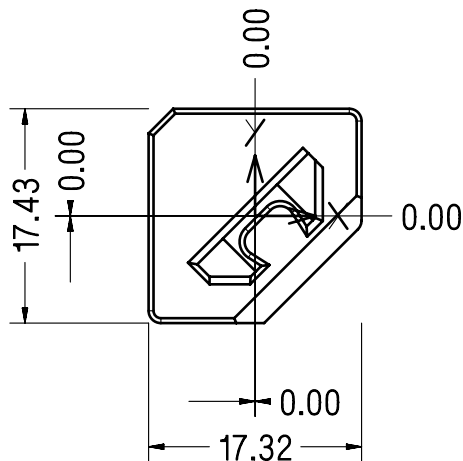
第1页（共1页）



日期：2019/3/24

客户	永盛杰	模具编号	G1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	17.32*17.43*30.75		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*32		
操机		工件编号	G-02	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
G-02									
G2-01	D10		粗	0.10/0.10	-30.75	6500	2500	10	
G2-02	D10		精	0.00/0.00	-30.75	8000	1300	1	
G2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-30.75	9000	2000	17	
G2-04	D2		精	0.00/0.00	-21.25	12000	1000	5	
G2-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-21.25	13000	1000	7	

总用时：40分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-10\G1000-后模仁-镶件-单独-电极\G-02

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-10\永盛杰\G1000\G1000-后模仁-镶件-单独-电极.PRT

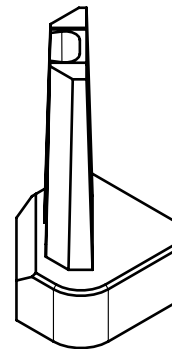
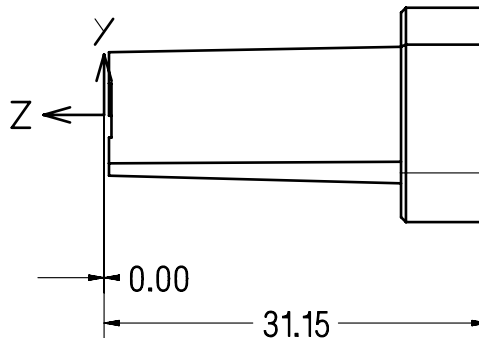
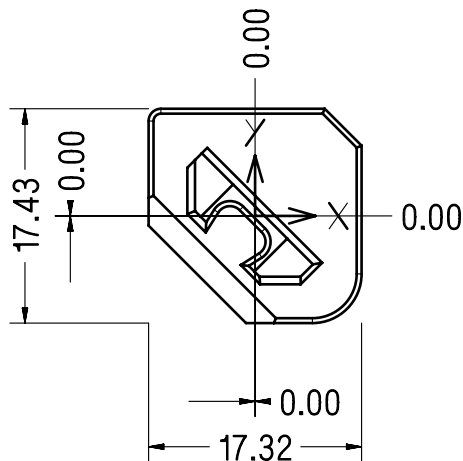
第1页 （共1页）



日期：2019/3/24

客户	永盛杰	模具编号	G1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	17.32*17.43*30.75		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*32		
操机		工件编号	G-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
G-03									
G3-01	D10		粗	0.10/0.10	-30.75	6500	2500	10	
G3-02	D10		精	0.00/0.00	-30.75	8000	1300	1	
G3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-30.75	9000	2000	17	
G3-04	D2		精	0.00/0.00	-21.25	12000	1000	5	
G3-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-21.25	13000	1000	6	

总用时：39分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\G1000-后模仁-镶件-单独-电极\G-03

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\永盛杰\G1000\G1000-后模仁-镶件-单独-电极.PRT

第1页（共1页）