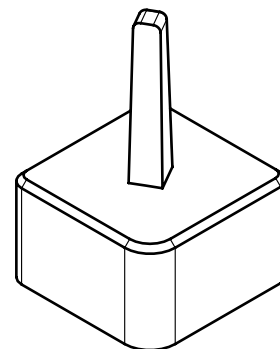
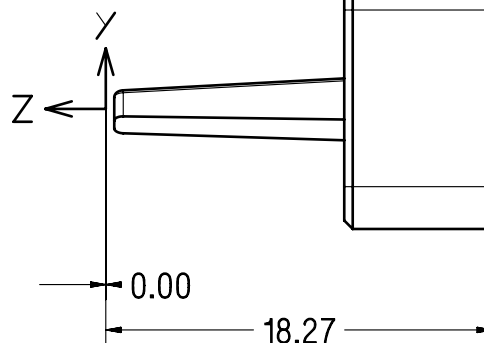
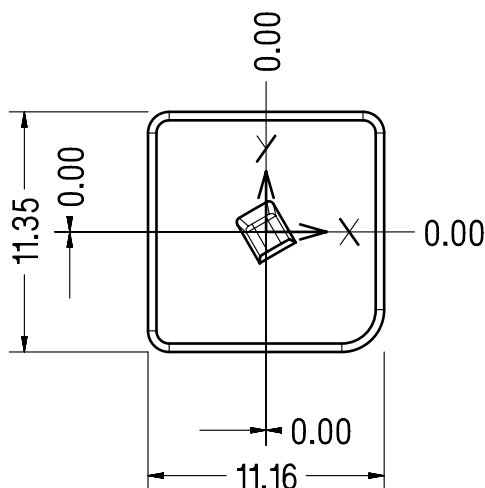




日期：2019/3/16

客户	永盛杰	模具编号	LF-面环	分配机台	精雕机	工件尺寸	11.16*11.35*17.87		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	15*15*20		
操机		工件编号	LF-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
G02									
G2-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.87	8000	2500	5	
G2-02	D10		精	0.00/0.00	-17.87	9000	800	1	
G2-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-11.77	8000	2500	5	

总用时：11分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LF-后模仁-改-190316-电极\LF-G-02

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\永盛杰\LF-面环\LF-后模仁-改-190316-电极.PRT

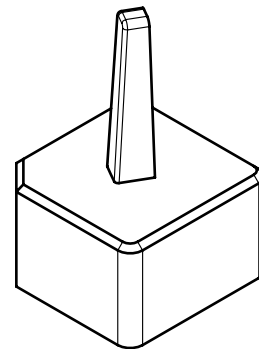
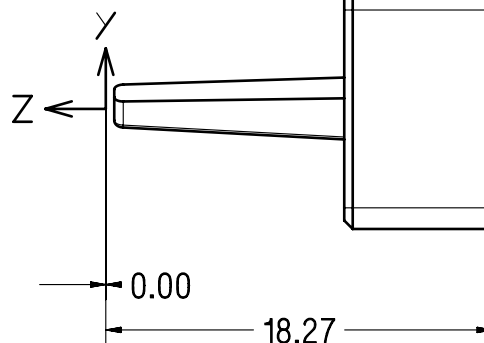
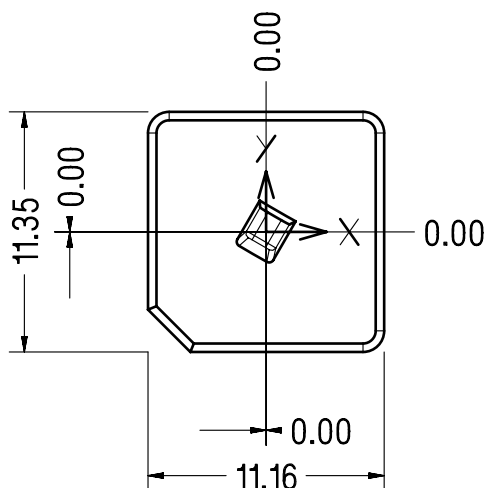
第1页 （共1页）



日期：2019/3/16

客户	永盛杰	模具编号	LF-面环	分配机台	精雕机	工件尺寸	11.16*11.35*17.87		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	15*15*20		
操机		工件编号	LF-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
G01									
G1-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.87	8000	2500	5	
G1-02	D10		精	0.00/0.00	-17.87	9000	800	1	
G1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-11.77	8000	2500	5	

总用时：11分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LF-后模仁-改-190316-电极\LF-G-01

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-1\永盛杰\LF-面环\LF-后模仁-改-190316-电极.PRT

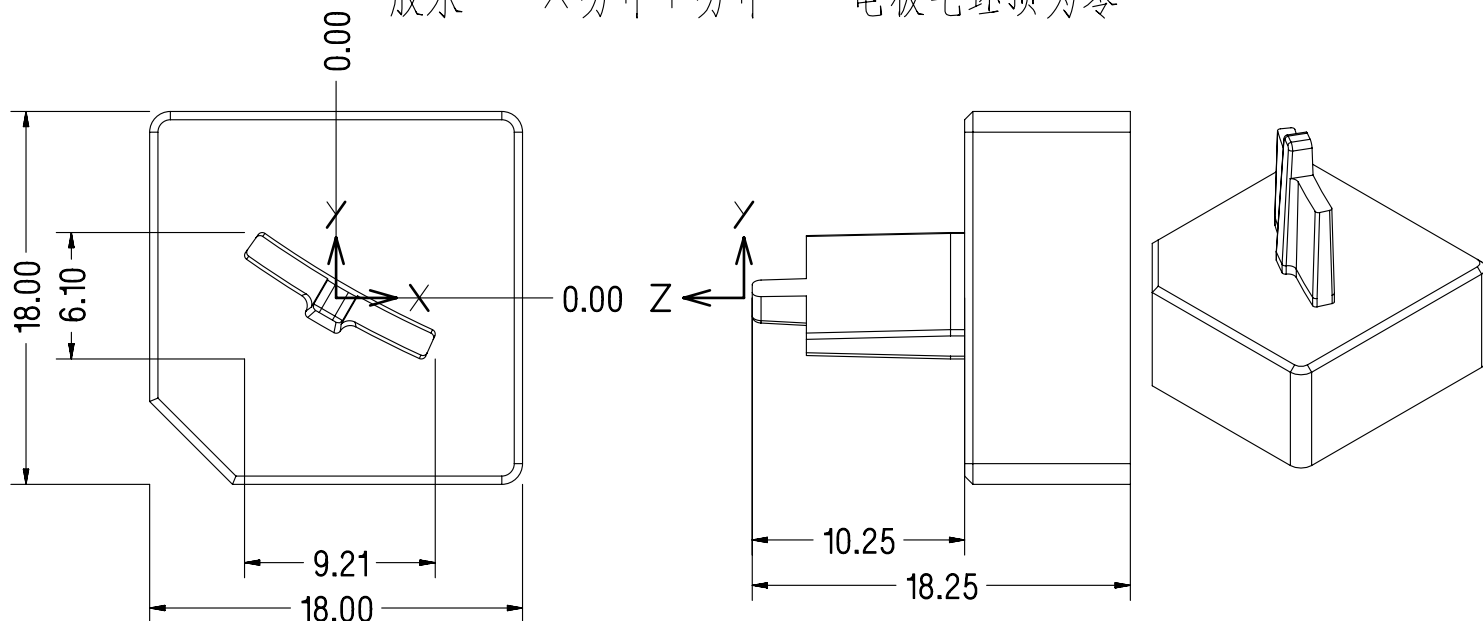
第1页 （共1页）



日期：2019/3/25

客户	永盛杰	模具编号	LF-面环	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.25		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*25*20		
操机		工件编号	LF-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
G03									
G3-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.25	8000	2500	5	
G3-02	D10		精	0.00/0.00	-18.25	9000	800	1	
G3-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-11.15	8000	2500	6	
G3-04	D1		精	0.00/0.00	-9.75	16000	500	9	

总用时：21分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LF-后模仁-改-190316-电极\LF-G-03

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\永盛杰\LF-面环\LF-后模仁-改-190316-电极.PRT

第1页 (共1页)