



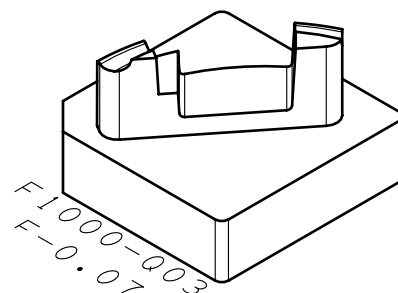
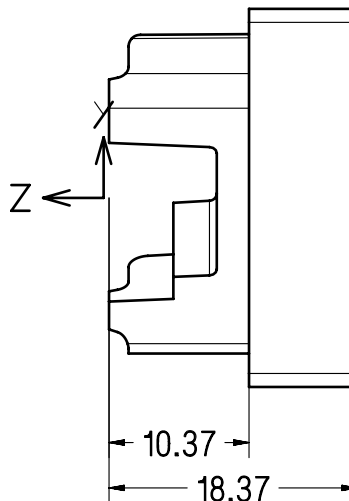
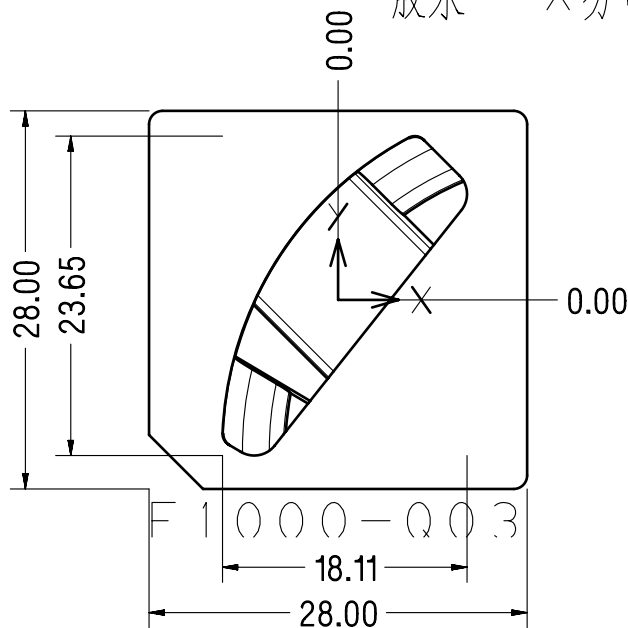
日期：2018/11/27

客户	永盛杰	模具编号	F1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*28*18.37		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*30*20		
操机		工件编号	F1000-Q03	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
Q03									
Q3-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.37	8000	2500	10	
Q3-02	D10		精	0.00/0.00	-18.37	9000	1300	2	
Q3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-10.37	9000	2000	10	

总用时：22分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F1000-电极-编程\Q03

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-11\永盛杰\F1000\F1000-电极-编程.PRT

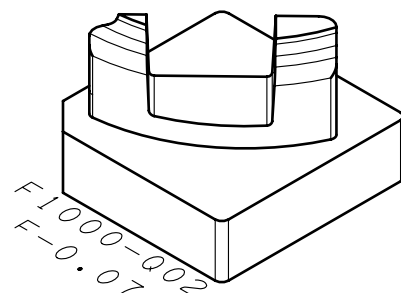
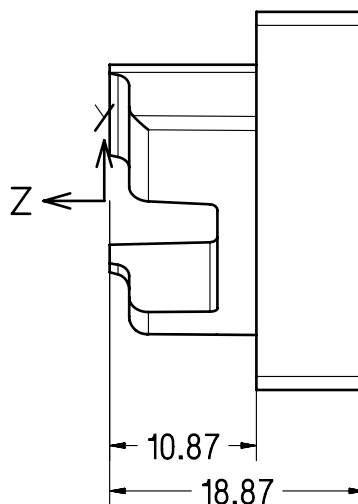
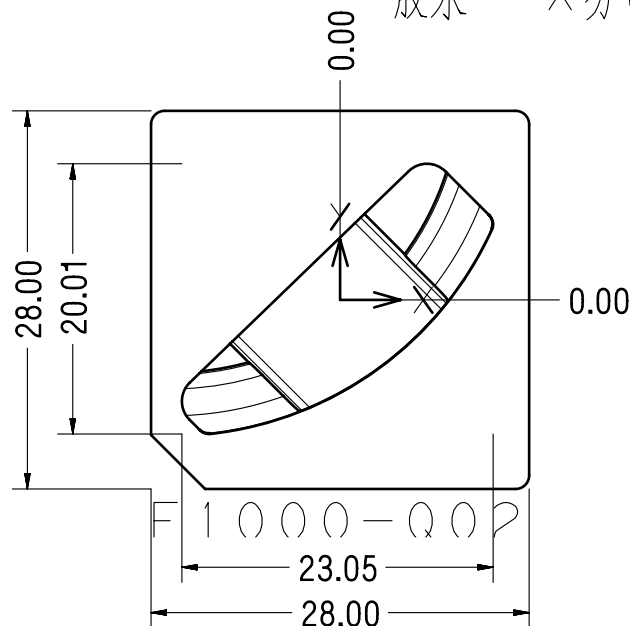
第1页（共1页）



日期：2018/11/27

客户	永盛杰	模具编号	F1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*28*18.87		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*30*20		
操机		工件编号	F1000-Q02	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
Q02									
Q2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.87	8000	2500	10	
Q2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.87	9000	1300	2	
Q2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-10.87	9000	2000	11	

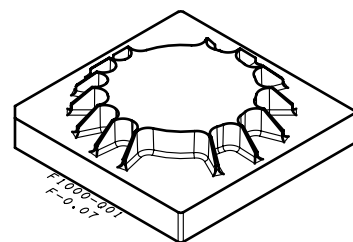
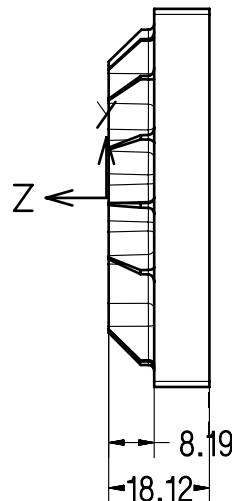
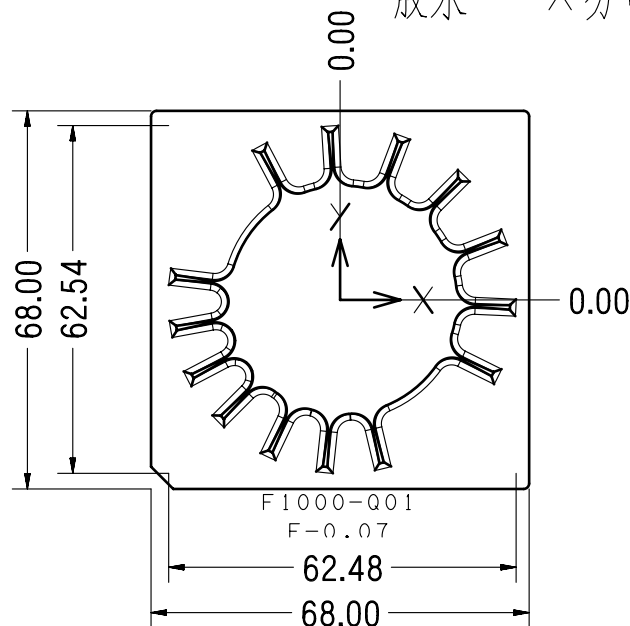
总用时：23分钟



日期：2018/11/27

客户	永盛杰	模具编号	F1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	68*68*18.12		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	70*70*20		
操机		工件编号	F1000-Q01	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
Q01									
Q1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.12	8000	2500	18	
Q1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.12	9000	1300	5	
Q1-03	D6		粗	0.10/0.10	-7.93	8000	2000	14	
Q1-04	D6R0.5		精	0.00/0.00	-8.19	9000	2000	44	

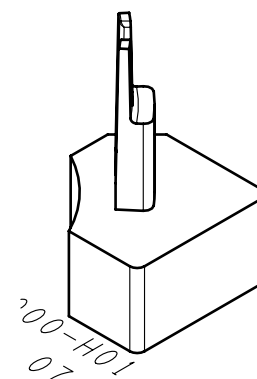
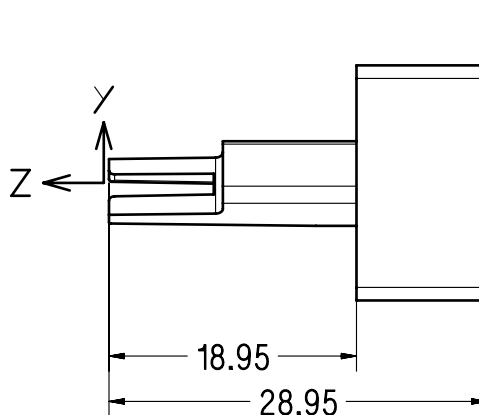
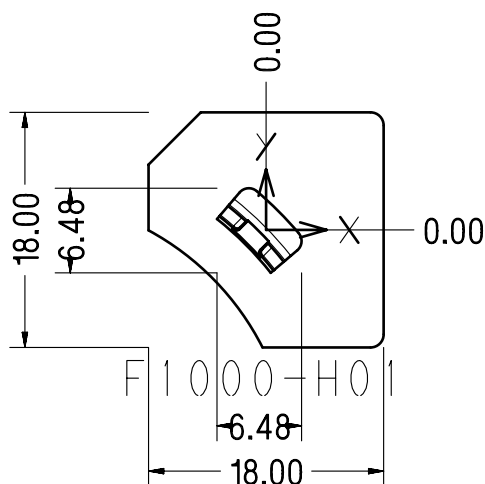
总用时：81分钟



日期：2018/12/1

客户	永盛杰	模具编号	F1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*28.95		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*30		
操机		工件编号	F1000-电极-编程	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
H01									
H1-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.95	8000	2500	8	
H1-02	D10		精	0.00/0.00	-28.95	9000	1300	2	
H1-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-18.95	9000	2000	8	
H1-04	D2		中	0.05/0.05	-7.96	12000	1500	2	
H1-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-8.02	14000	1000	2	

总用时：22分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2018-11\F1000-电极-编程\H01

文档路径： H:\CNC-FILE\2018-11\永盛杰\F1000\F1000-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）