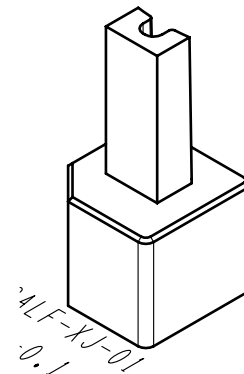
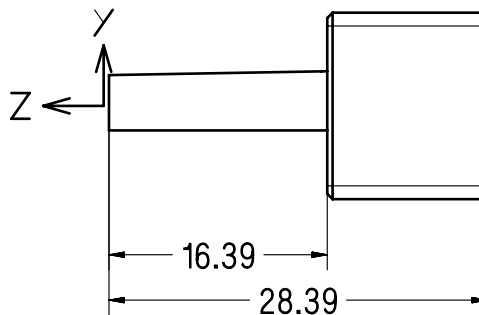
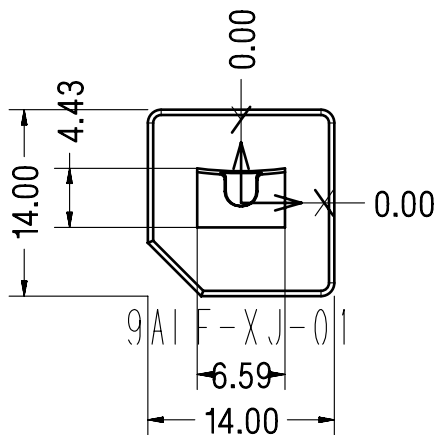




日期：2019/4/3

客户	永盛杰	模具编号	9ALF	分配机台	精雕机	工件尺寸	14*14*28.39		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	16*16*30		
操机		工件编号	9ALF-XJ-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
XJ-01									
XJ1-01	D10		粗	0.10/0.10	-28.39	7000	2500	7	
XJ1-02	D10		精	0.00/0.00	-28.39	8000	1200	1	
XJ1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-17.29	8000	2000	10	
XJ1-04	D2		精	0.00/0.00	-8.04	12000	800	2	

总用时：20分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\9ALF-电极\9ALF-XJ-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\永盛杰\9ALF\9ALF-电极-编程.PRT

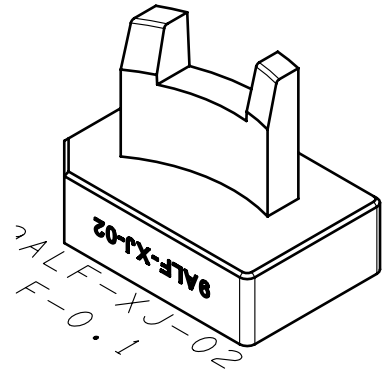
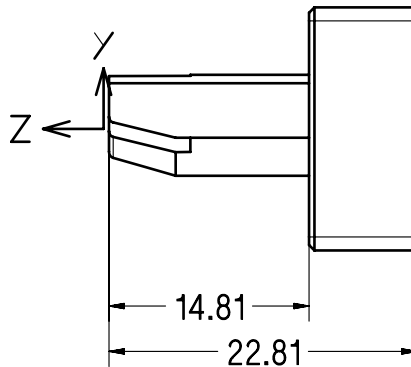
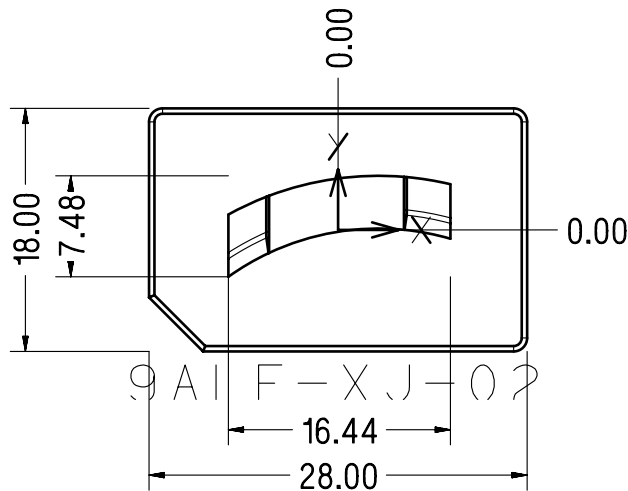
第1页 （共1页）



日期：2019/4/3

客户	永盛杰	模具编号	9ALF	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*22.81		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*20*25		
操机		工件编号	9ALF-XJ-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
XJ-02									
XJ2-01	D10		粗	0.10/0.10	-22.81	7000	2500	8	
XJ2-02	D10		精	0.00/0.00	-22.81	8000	1200	1	
XJ2-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-15.71	8000	2000	13	

总用时：22分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\9ALF-电极\9ALF-XJ-02

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\永盛杰\9ALF\9ALF-电极-编程.PRT

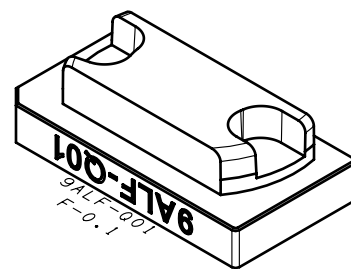
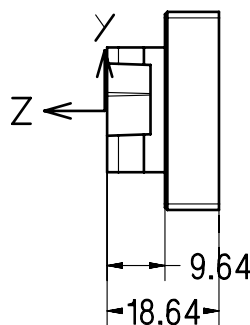
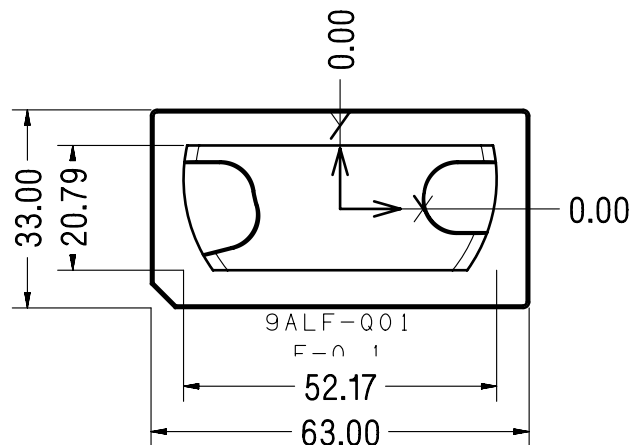
第1页（共1页）



日期：2019/4/3

客户	永盛杰	模具编号	9ALF	分配机台	精雕机	工件尺寸	63*33*18.64		
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	9ALF-Q01	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
Q01									
Q1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.64	7000	2500	11	
Q1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.64	8000	1200	2	
Q1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-10.54	8000	2000	24	

总用时：37分钟