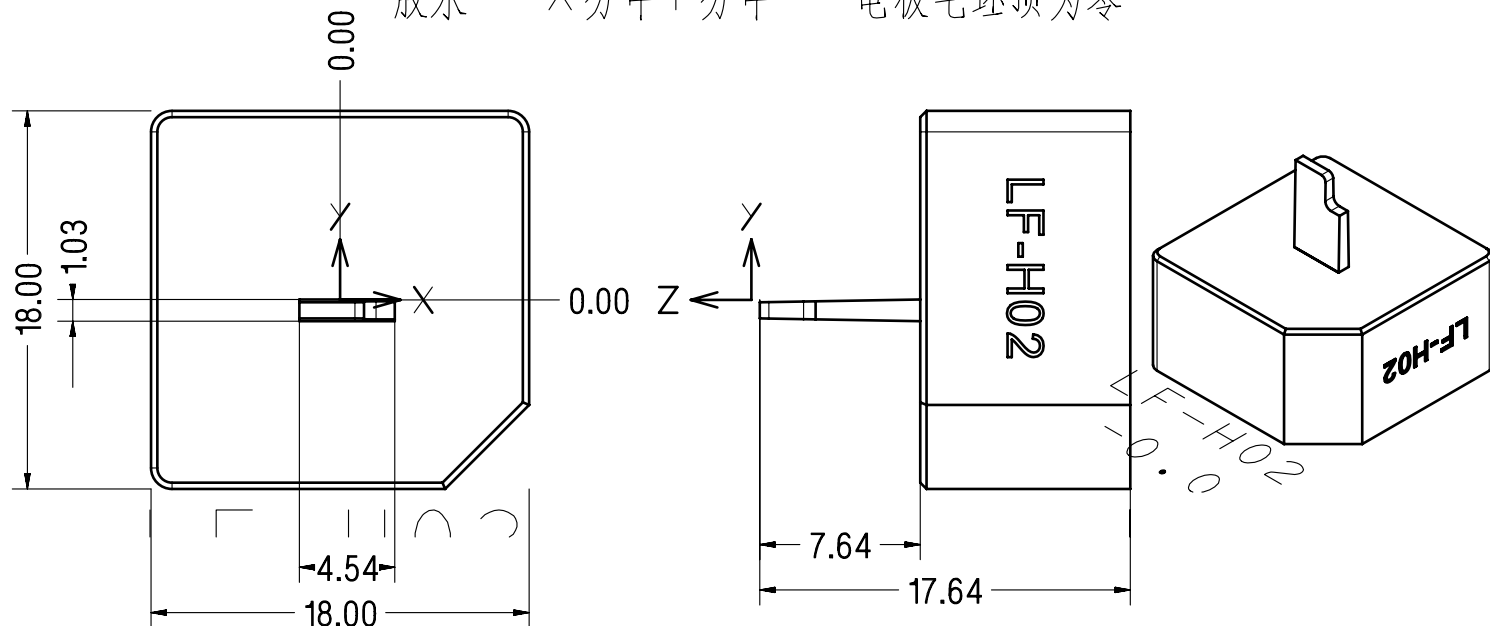




日期：2019/1/17

客户	永盛杰	模具编号	LF	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*17.64		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	LF-H02	下机时间		工件材料	红铜	数量	2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
LF-H02									
H2-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.64	8000	2500	5	
H2-02	D10		精	0.00/0.00	-17.64	9000	1300	2	
H2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-7.94	8000	2500	3	

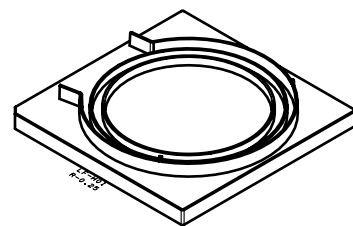
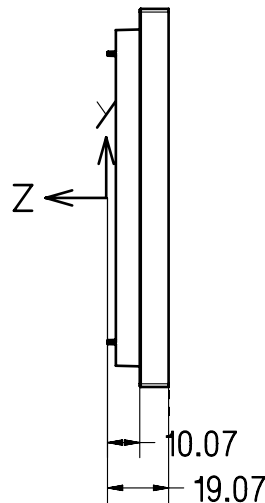
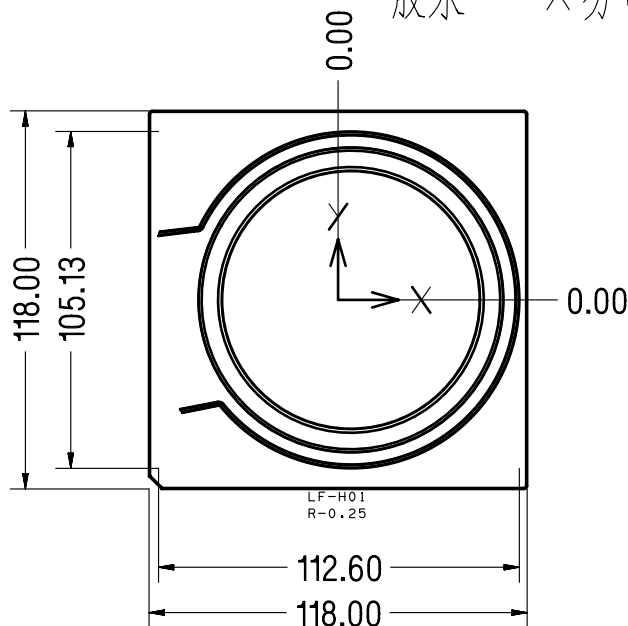
总用时：10分钟



日期：2019/1/17

客户	永盛杰	模具编号	LF	分配机台	精雕机	工件尺寸	118*118*19.07		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸	120*120*20		
操机		工件编号	LF-H01	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
LF-H01									
LF-H01-R									
H1R-01	D10		粗	0.10/0.10	-19.07	8000	2500	47	
H1R-02	D10		精	0.00/0.00	-19.07	9000	1300	8	
H1R-03	D3		粗	0.10/0.10	-9.97	10000	2000	67	
H1R-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-10.37	12000	2000	105	
LF-H01-F							总用时：227分钟		
H1F-01	D10		粗	0.10/0.10	-19.25	8000	2500	48	
H1F-02	D10		精	0.00/0.00	-19.25	9000	1300	5	
H1F-03	D3		粗	0.10/0.10	-10.15	10000	2000	70	
H1F-04	D3R0.5		精	0.00/0.00	-10.25	12000	2000	108	

总用时：231分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LF-电极-编程\LF-H01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\永盛杰\LF-面环\LF-电极-编程.PRT

第1页（共1页）