



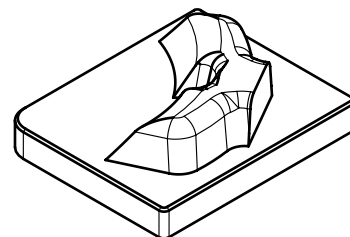
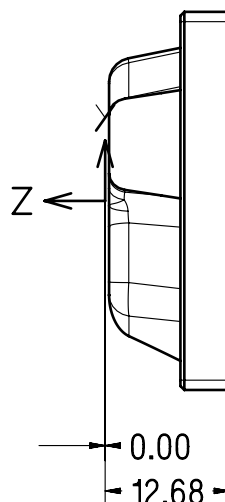
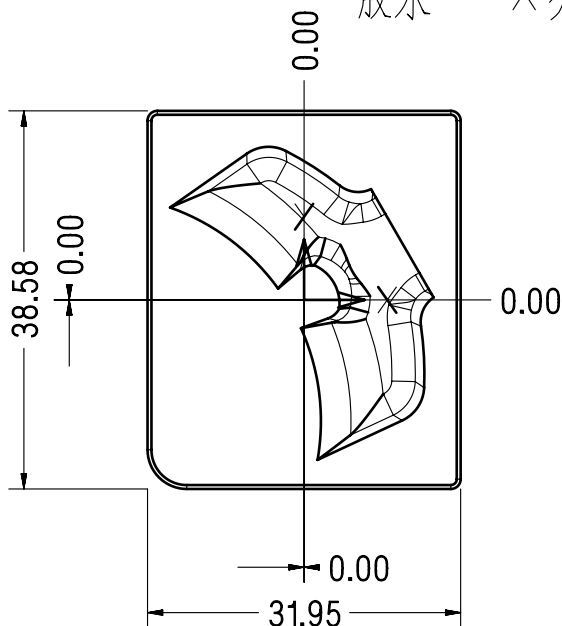
日期：2019/3/14

客户	永盛杰	模具编号	A1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	31.95*38.58*12.28		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	35*40*20		
操机		工件编号	LD-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
LD-01									
LD1-01	D10		粗	0.10/0.10	-12.28	6500	2500	8	
LD1-02	D10		精	0.00/0.00	-12.28	8000	1300	2	
LD1-03	D4		粗	0.10/0.10	-7.13	8000	1500	1	
LD1-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.18	9000	2500	11	

总用时：22分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\A1000-流道电极\LD-01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\永盛杰\新建文件夹\A1000-后模仁-流道电极.PRT

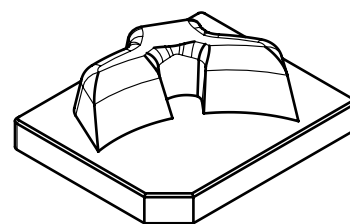
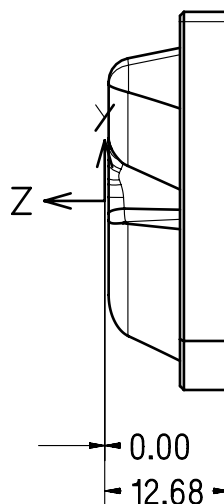
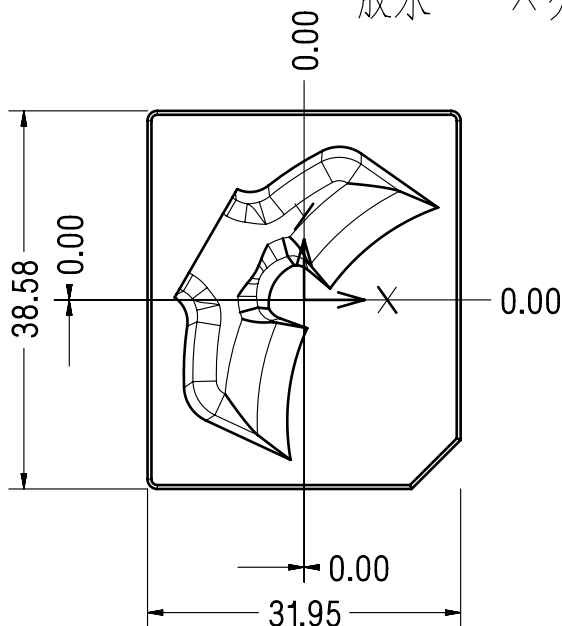
第1页（共1页）



日期：2019/3/14

客户	永盛杰	模具编号	A1000	分配机台	精雕机	工件尺寸	31.95*38.58*12.28		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	35*40*20		
操机		工件编号	LD-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
LD-02									
LD2-01	D10		粗	0.10/0.10	-12.28	6500	2500	8	
LD2-02	D10		精	0.00/0.00	-12.28	8000	1300	2	
LD2-03	D4		粗	0.10/0.10	-7.13	8000	1500	1	
LD2-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-8.18	9000	2500	12	

总用时：23分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\A1000-流道电极\LD-02

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\永盛杰\新建文件夹\A1000-后模仁-流道电极.PRT

第1页（共1页）