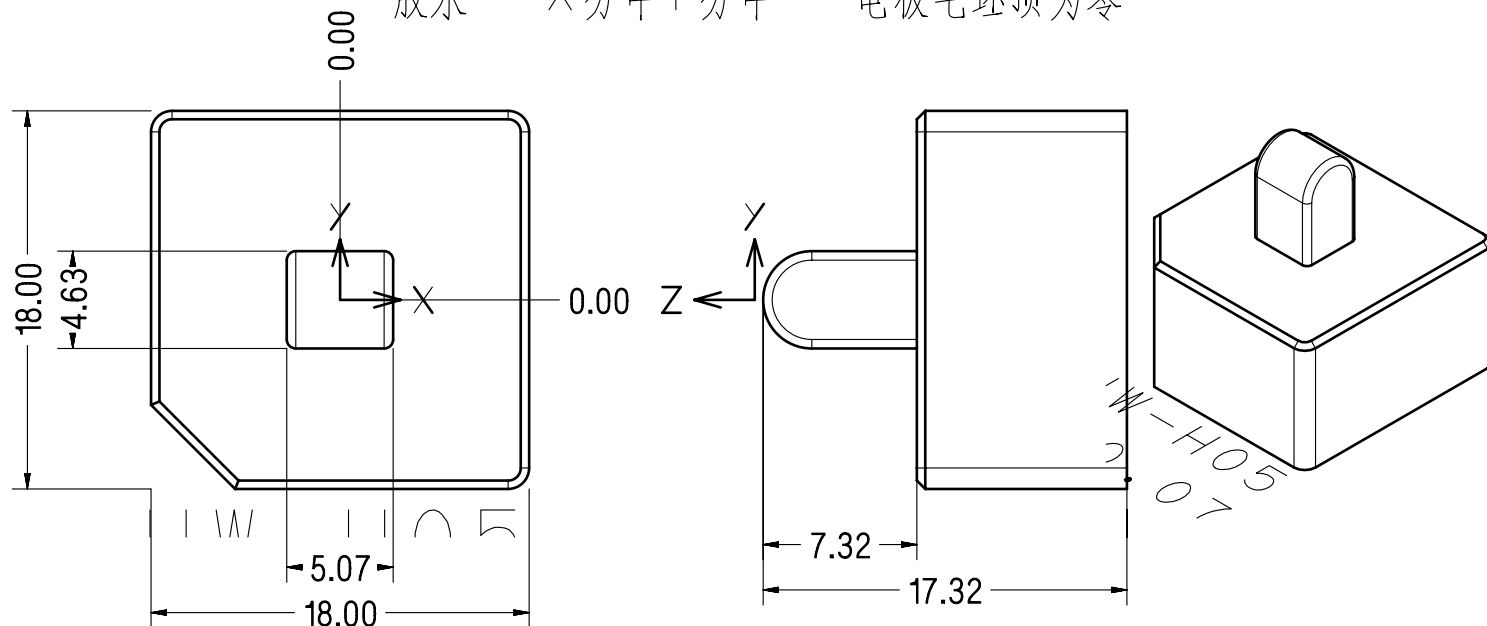




日期：2019/3/7

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*17.32			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20			
操机		工件编号	HW-H05	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
HW-H05									
H5-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.32	8000	2500	5	
H5-02	D10		精	0.00/0.00	-17.32	9000	800	1	
H5-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-8.22	8000	2500	5	

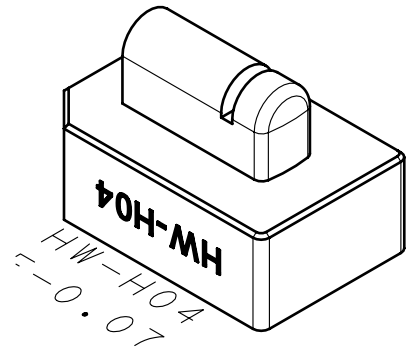
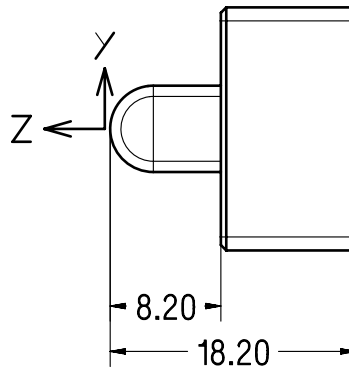
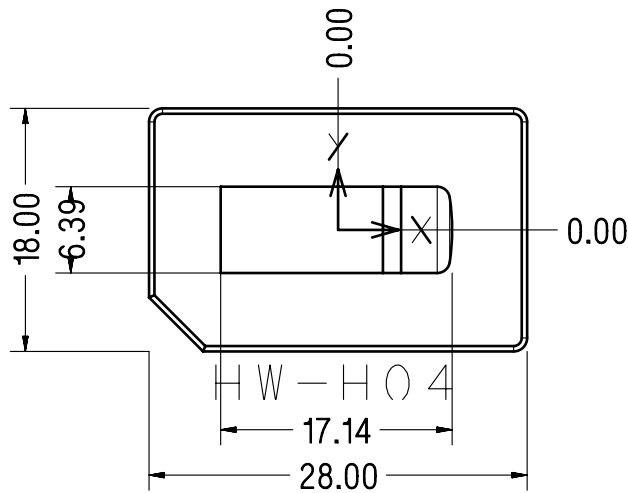
总用时：11 分钟



日期：2019/3/7

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*18.2		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*20*20		
操机		工件编号	HW-H04	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
HW-H04									
H4-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.20	8000	2500	6	
H4-02	D10		精	0.00/0.00	-18.20	9000	800	1	
H4-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-9.10	8000	2500	9	
H4-04	D1		精	0.00/0.00	-3.67	8000	2500	2	

总用时：18分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HW-电极-编程\HW-H04

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\花纹烤盘\HW-电极-编程.PRT

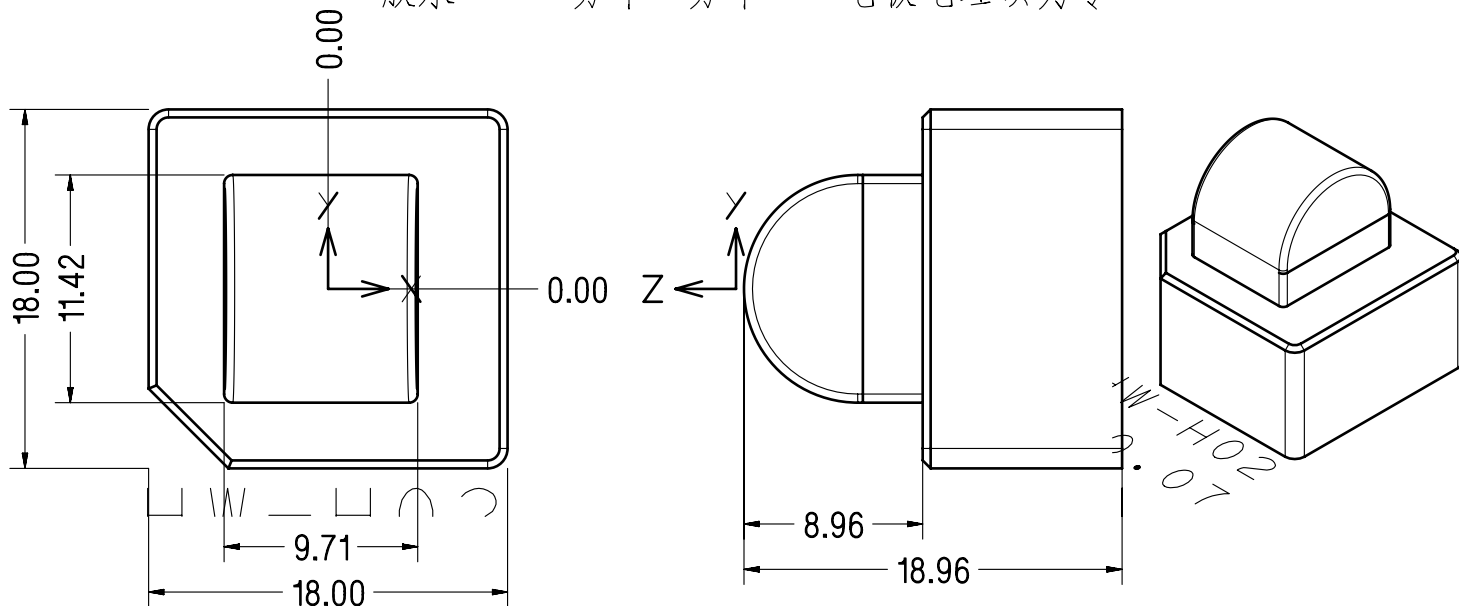
第1页 （共1页）



日期：2019/3/7

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.96		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	HW-H02	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
HW-H02									
H2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.96	8000	2500	6	
H2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.96	9000	800	1	
H2-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-9.86	8000	2500	9	

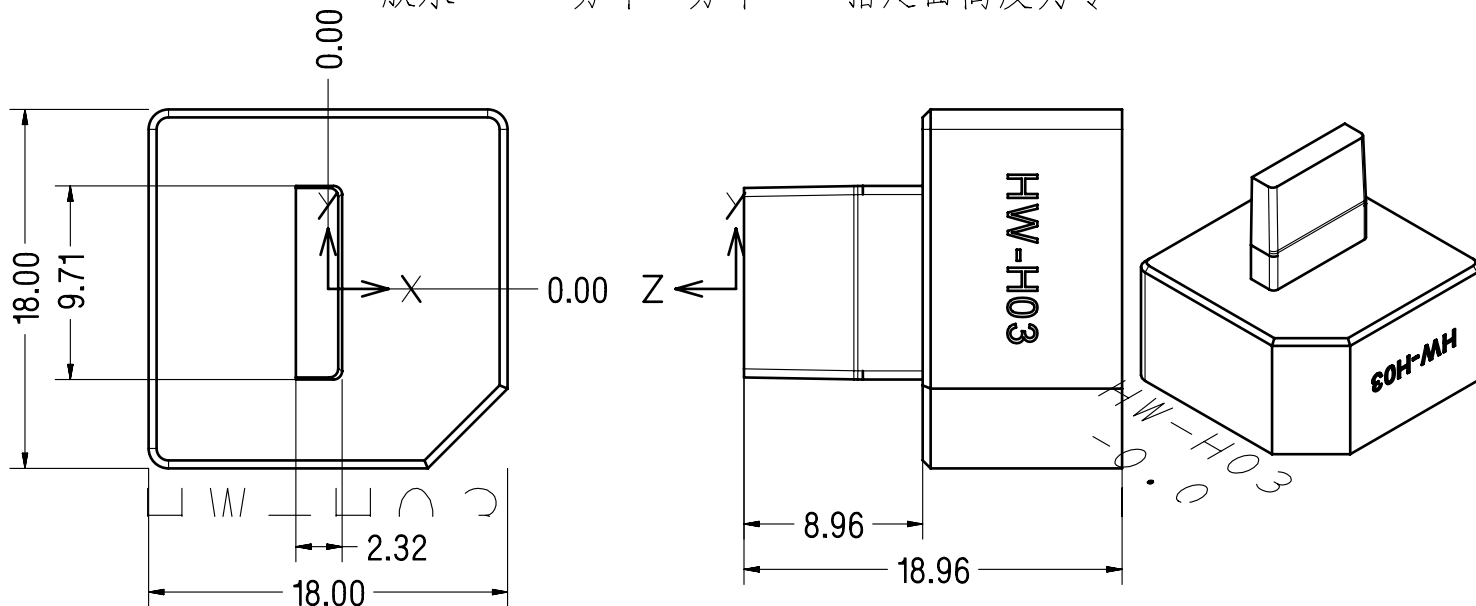
总用时：16分钟



日期：2019/3/7

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.96		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20		
操机		工件编号	HW-H03	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
HW-H03									
H3-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.96	8000	2500	5	
H3-02	D10		精	0.00/0.00	-18.96	9000	1300	1	
H3-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-9.86	8000	2500	6	

总用时：12分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HW-电极-编程\HW-H03

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\花纹烤盘\HW-电极-编程.PRT

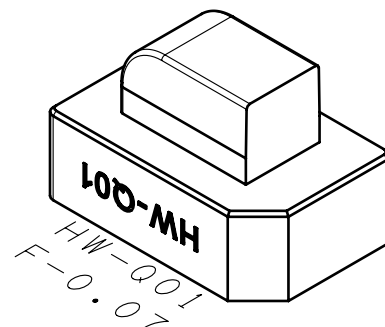
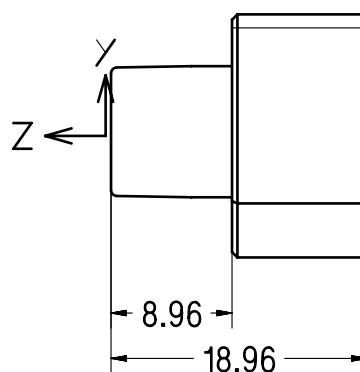
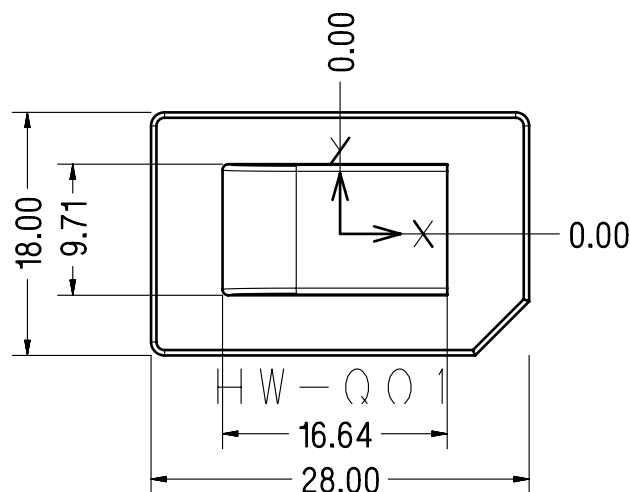
第1页 (共1页)



日期：2019/3/7

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*18.96		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*20		
操机		工件编号	HW-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
HW-Q01									
Q1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.96	8000	2500	6	
Q1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.96	9000	1300	1	
Q1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-9.86	8000	2500	10	

总用时：17分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HW-电极-编程\HW-Q01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\花纹烤盘\HW-电极-编程.PRT

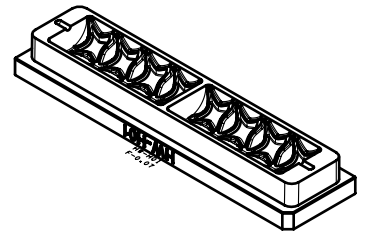
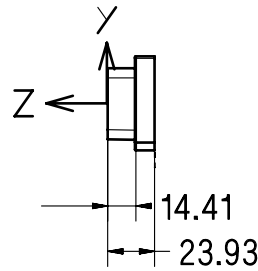
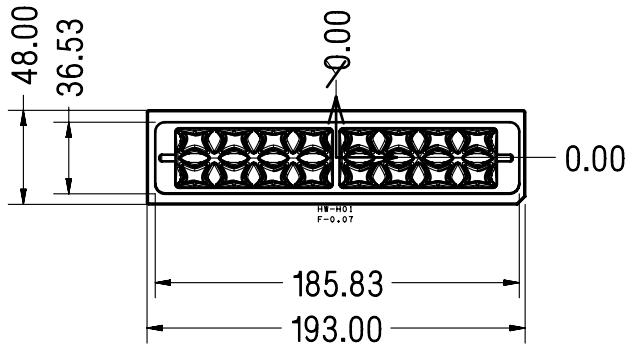
第1页（共1页）



日期：2019/3/7

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	193*48*23.93		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	50*195*25		
操机		工件编号	HW-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
HW-H01									
HW-H01-F-0.07									
H1F-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.93	7000	2500	40	
H1F-02	D10		精	0.00/0.00	-23.93	9000	1300	9	
H1F-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-14.83	8000	2000	51	
H1F-04	D4		粗	0.10/0.10	-14.56	9000	2000	38	
H1F-05	D2		粗	0.10/0.10	-14.56	12000	1500	59	
H1F-06	R2		中	0.065/0.065	-14.60	11000	2000	63	
H1F-07	R1		精	0.00/0.00	-14.66	15000	2000	75	刀刃避空-15
H1F-08	R0.5		精	0.00/0.00	-14.66	16000	800	163	刀刃避空-15
HW-H01-R-0.22									
总用时：498分钟									
H1R-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.78	7000	2500	42	
H1R-02	D10		精	0.00/0.00	-23.78	9000	1300	9	
H1R-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-14.68	8000	2000	50	
H1R-04	D4		粗	0.10/0.10	-14.56	9000	2000	39	
H1R-05	D2		粗	0.10/0.10	-14.56	12000	1500	61	
H1R-06	R2		中	0.065/0.065	-14.60	11000	2000	64	
H1R-07	R1		精	0.00/0.00	-14.66	15000	2000	76	刀刃避空-15
H1R-08	R0.5		精	0.00/0.00	-14.66	16000	800	181	刀刃避空-15

总用时：522分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HW-电极-编程\HW-H01

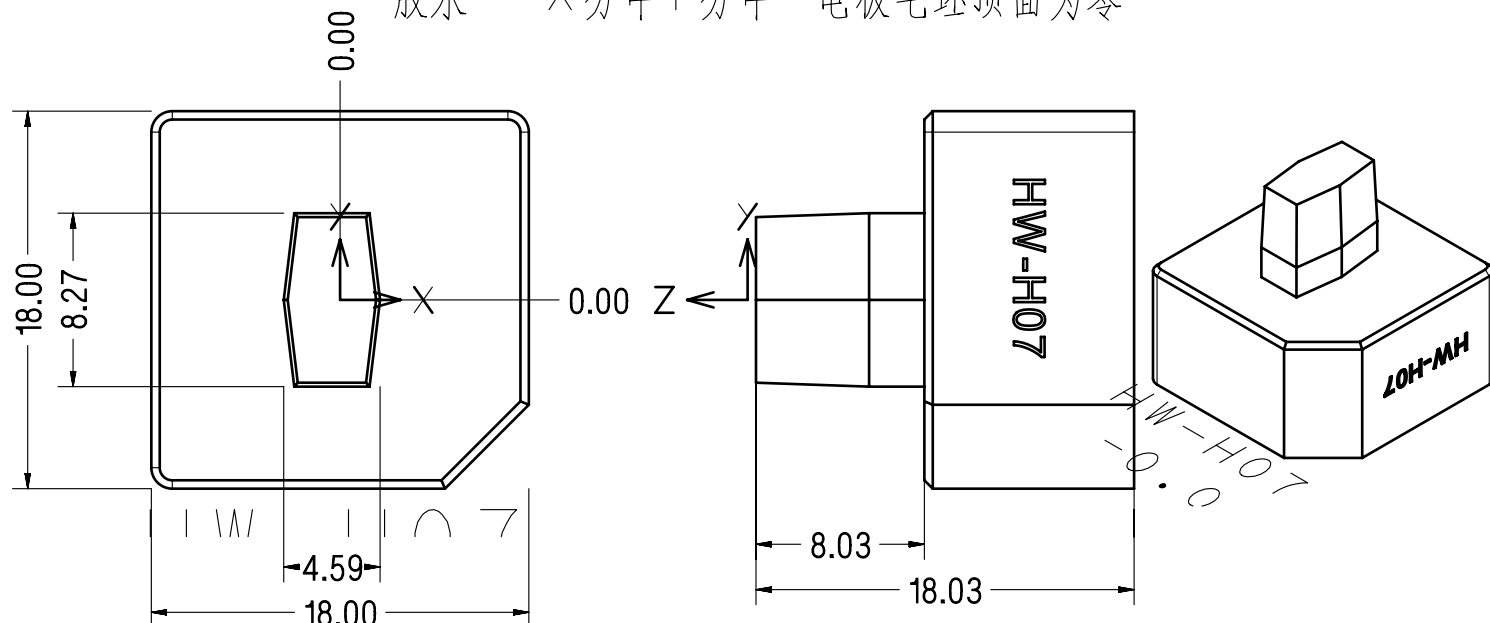
文档路径： H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\花纹烤盘\HW-电极-编程.PRT



日期：2019/3/13

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.03			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*20			
操机		工件编号	HW-H07	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精	

胶水 X分中Y分中 电极毛坯顶面为零



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
HW-H07									
H7-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.03	8000	2500	5	
H7-02	D10		精	0.00/0.00	-18.03	9000	1300	1	
H7-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-8.93	8000	2500	6	

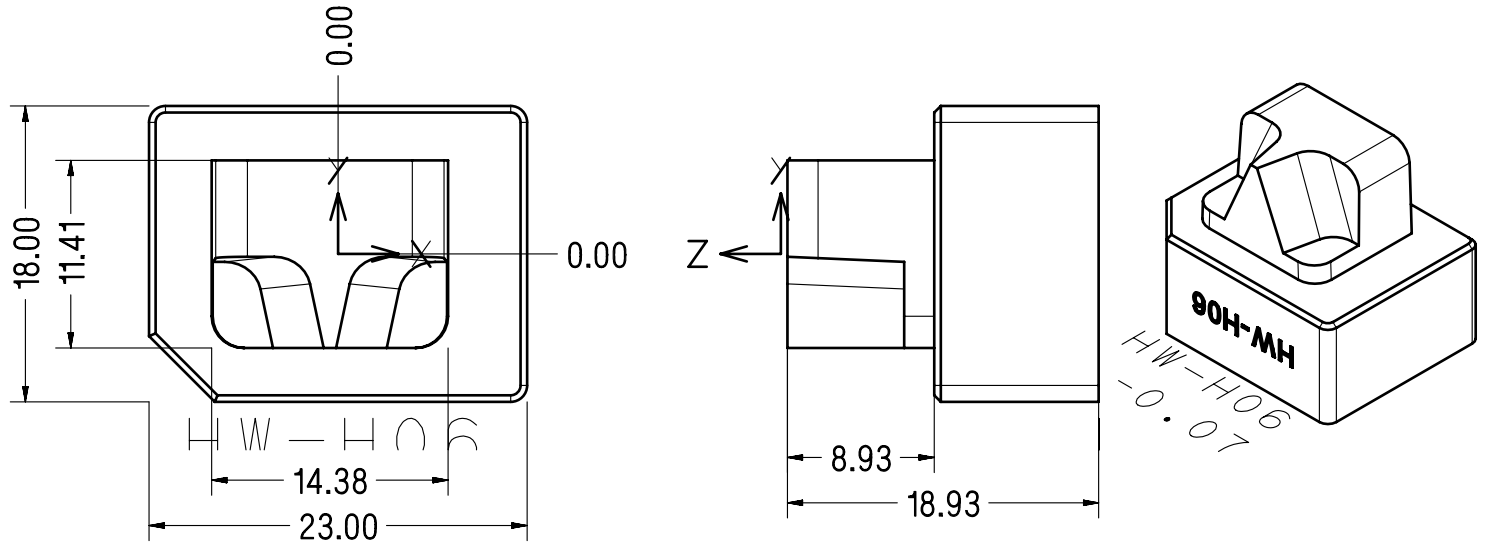
总用时：12分钟



日期：2019/3/13

客户	豪泰	模具编号	花纹烤盘	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*18*18.93		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*20*20		
操机		工件编号	HW-H06	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
HW-H06									
H6-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.93	8000	2500	6	
H6-02	D10		精	0.00/0.00	-18.93	9000	1300	1	
H6-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-9.83	8000	2500	10	
H6-04	D4R0.5		精	0.00/0.00	-7.10	10000	1500	5	

总用时：22分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-3\HW-电极-编程\HW-H06

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-3\豪泰\花纹烤盘\HW-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）