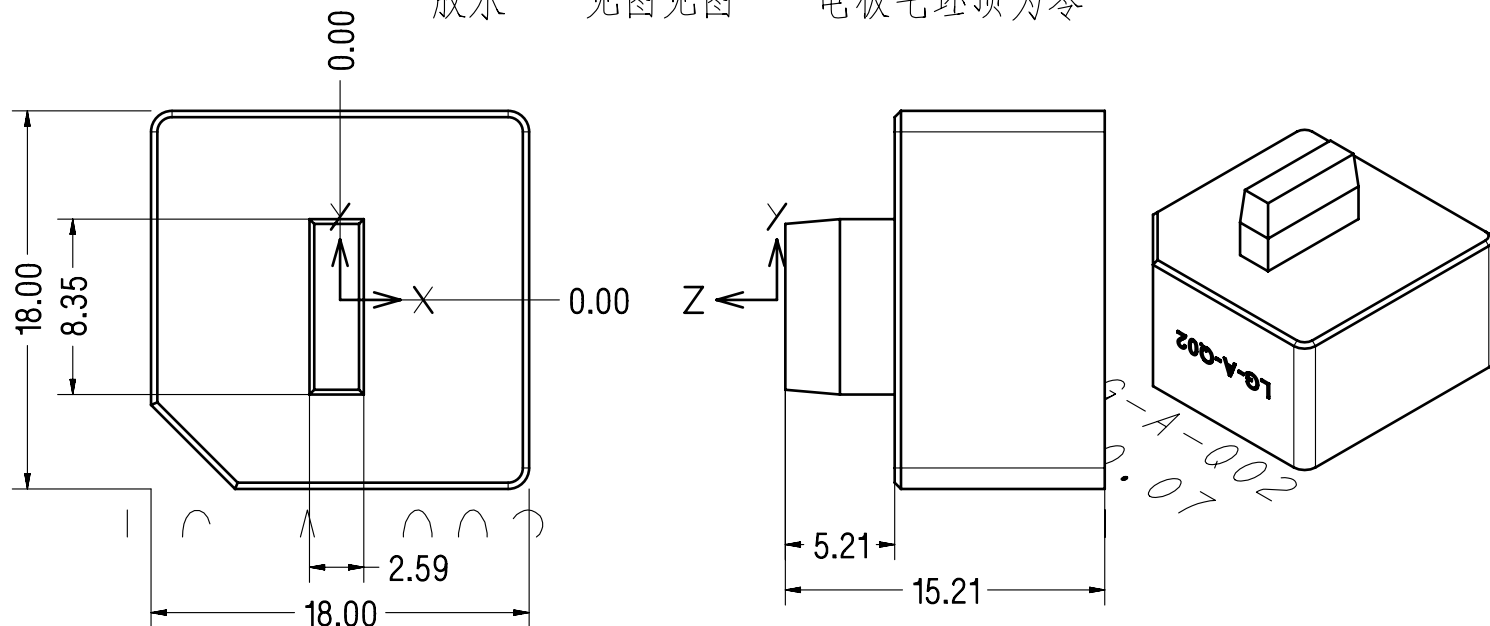




日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*15.21		
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	LG-A-Q02	下机时间		工件材料	红铜	数量	1精

胶水 见图见图 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
LG-AQ-02									
AQ2-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.21	8000	2500	4	
AQ2-02	D10		精	0.00/0.00	-15.21	9000	1300	2	
AQ2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-5.51	10000	2000	3	

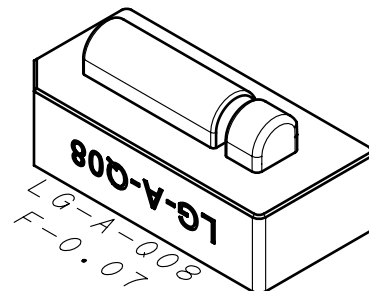
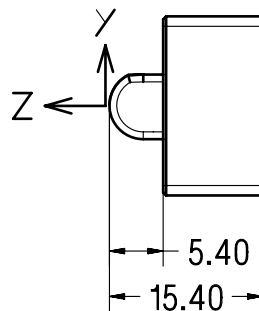
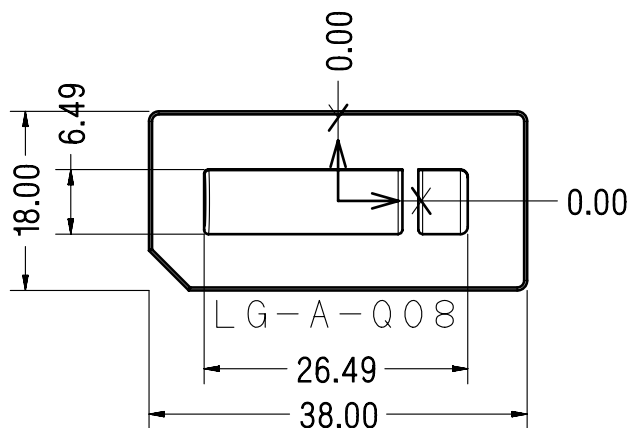
总用时：9分钟



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*18*15.4		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*20*20		
操机		工件编号	LG-A-Q08	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
LG-AQ-08									
AQ8-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.40	8000	2500	6	
AQ8-02	D10		精	0.00/0.00	-15.40	9000	1300	2	
AQ8-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-5.70	10000	2000	8	
AQ8-04	D1		精	0.00/0.00	-4.67	15000	800	8	

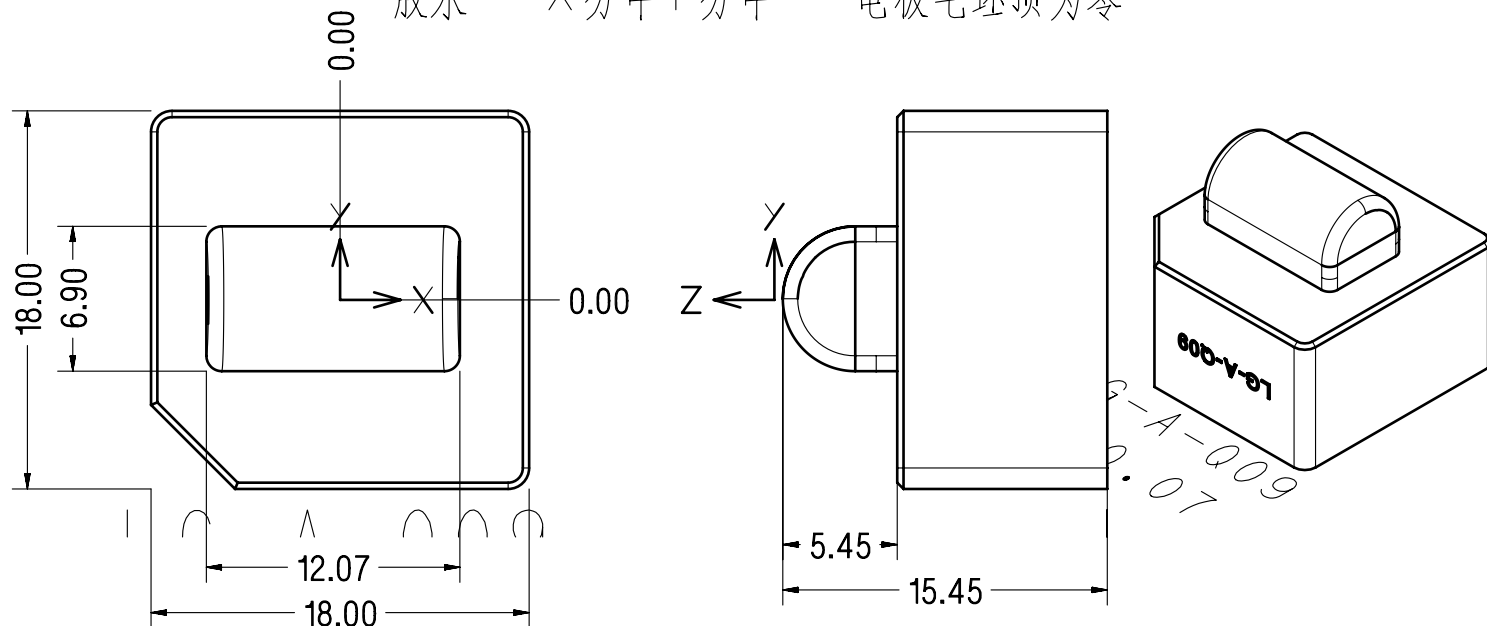
总用时：24分钟



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*15.45		
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	LG-A-Q09	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
LG-AQ-09									
AQ9-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.45	8000	2500	5	
AQ9-02	D10		精	0.00/0.00	-15.45	9000	1300	1	
AQ9-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-5.75	10000	2000	5	

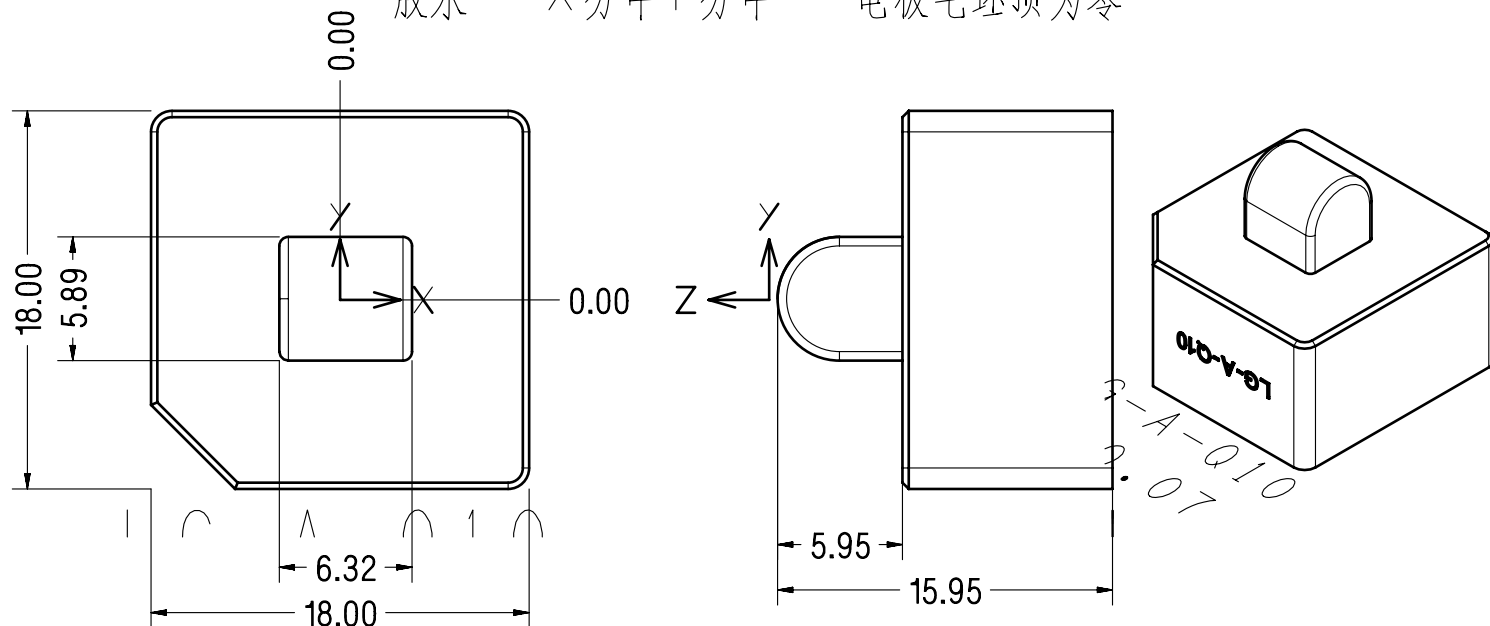
总用时：11分钟



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*15.95		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*25*20		
操机		工件编号	LG-A-Q10	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
LG-AQ-10									
AQ10-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.95	8000	2500	5	
AQ10-02	D10		精	0.00/0.00	-15.95	9000	1300	1	
AQ10-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-6.25	10000	2000	4	

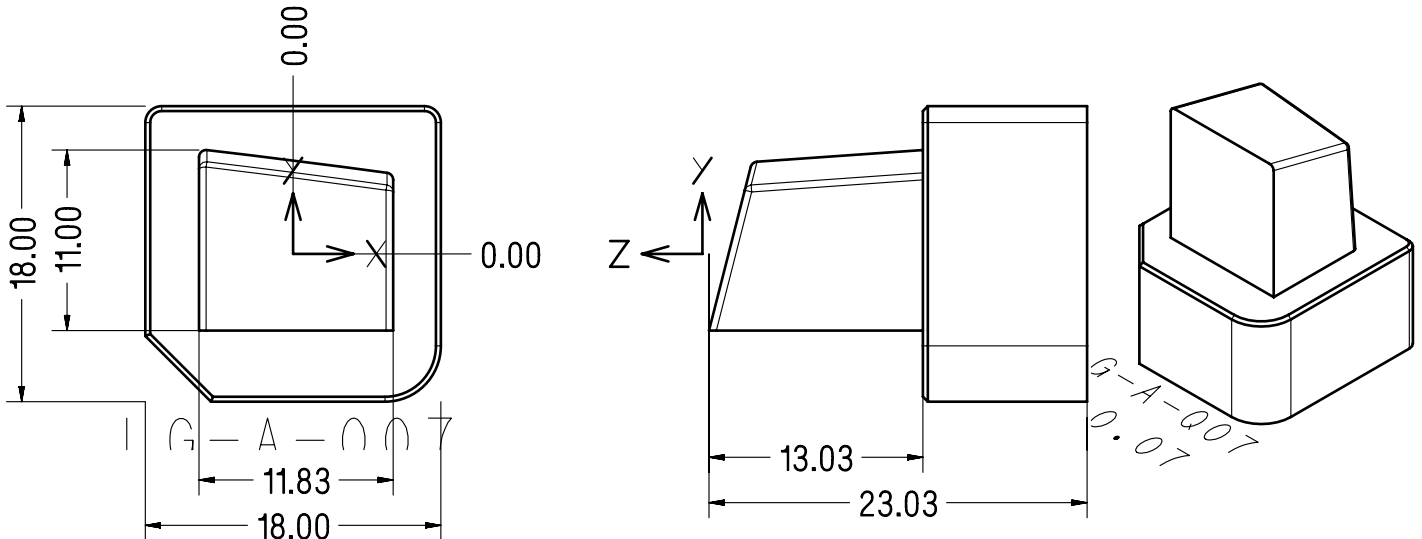
总用时：10分钟



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*23.03		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*25*25		
操机		工件编号	LG-A-Q07	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
LG-AQ-07									
AQ7-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.03	8000	2500	7	
AQ7-02	D10		精	0.00/0.00	-23.03	9000	800	1	
AQ7-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-13.33	10000	2000	13	

总用时：21分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LVGUO-电极-编程\LG-A-Q07

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\豪泰\LVGUO\LVGUO-电极-编程.PRT

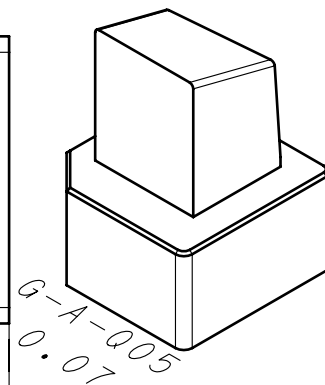
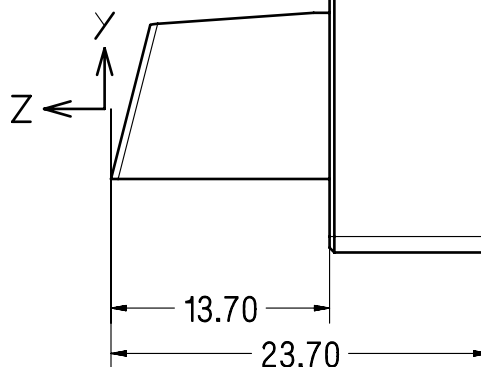
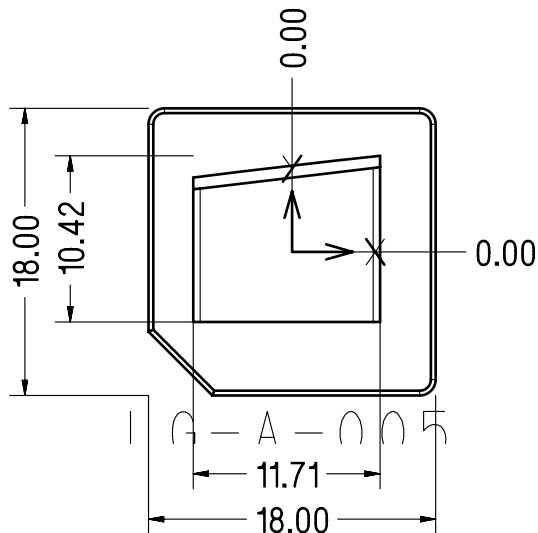
第1页（共1页）



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*23.7		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*20*25		
操机		工件编号	LG-A-Q05	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
LG-AQ-05									
AQ5-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.70	8000	2500	7	
AQ5-02	D10		精	0.00/0.00	-23.70	9000	800	1	
AQ5-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-14.00	10000	2000	13	

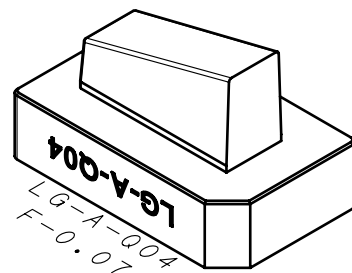
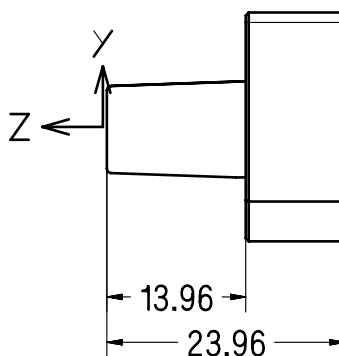
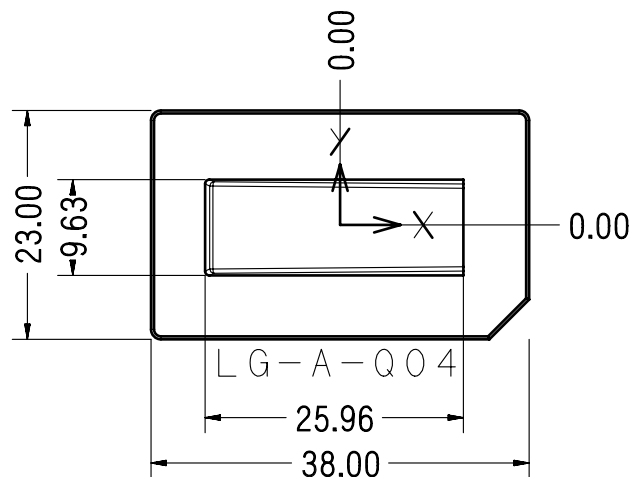
总用时：21分钟



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*23*23.96		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*40*25		
操机		工件编号	LG-A-Q04	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
LG-AQ-04									
AQ4-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.96	8000	2500	10	
AQ4-02	D10		精	0.00/0.00	-23.96	9000	1300	2	
AQ4-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-14.26	10000	2000	24	

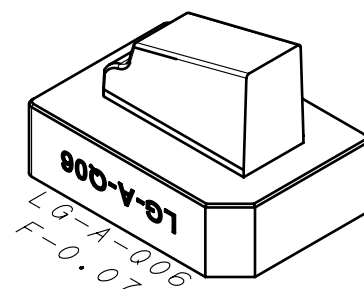
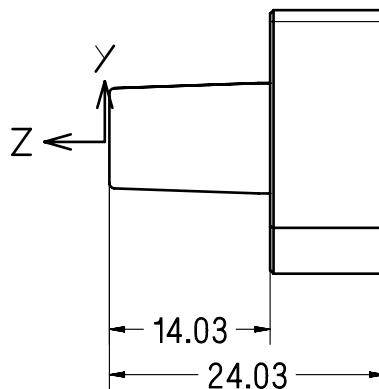
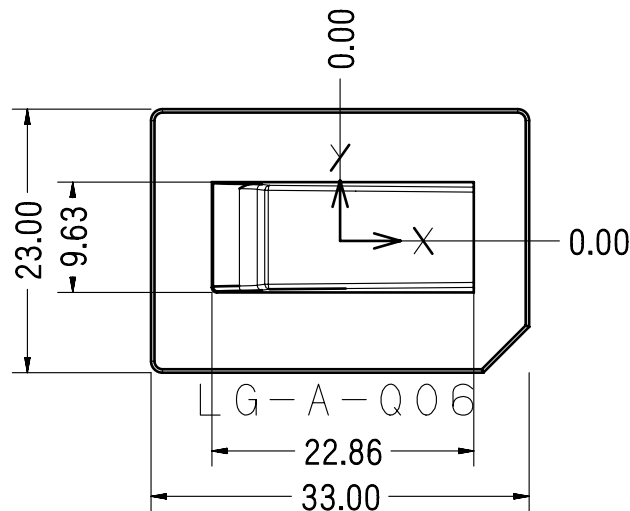
总用时：36分钟



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	33*23*24.03		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*35*25		
操机		工件编号	LG-A-Q06	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
LG-AQ-06									
AQ6-01	D10		粗	0.10/0.10	-24.03	8000	2500	9	
AQ6-02	D10		精	0.00/0.00	-24.03	9000	1300	2	
AQ6-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-14.33	10000	2000	21	

总用时：32分钟

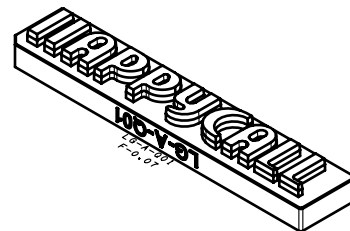
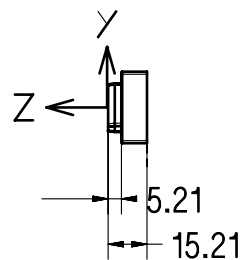
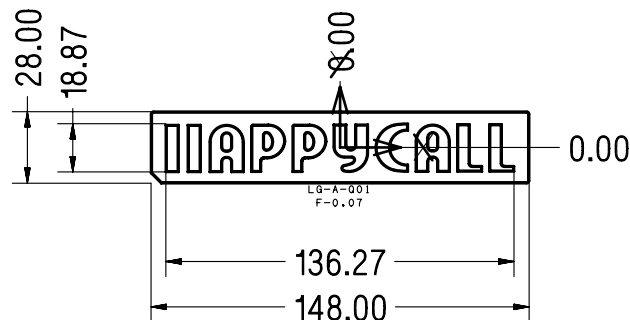




日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	148*28*15.21		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	150*30*20		
操机		工件编号	LG-A-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
LG-AQ-01									
AQ1-01	D10		粗	0.10/0.10	-15.21	8000	2500	15	
AQ1-02	D10		精	0.00/0.00	-15.21	9000	1300	5	
AQ1-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-5.51	10000	2000	3	
AQ1-04	D4		粗	0.10/0.10	-5.11	11000	2000	17	
AQ1-05	D2		粗	0.10/0.10	-5.11	12500	1300	47	
AQ1-06	D2R0.2		精	0.00/0.00	-5.21	14000	1200	112	

总用时：199分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LVGUO-电极-编程\LG-A-Q01

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-1\豪泰\LVGUO\LVGUO-电极-编程.PRT

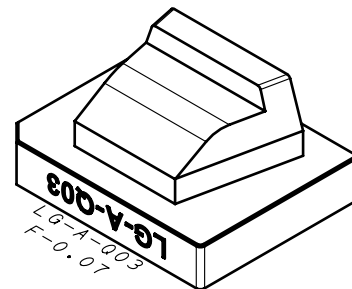
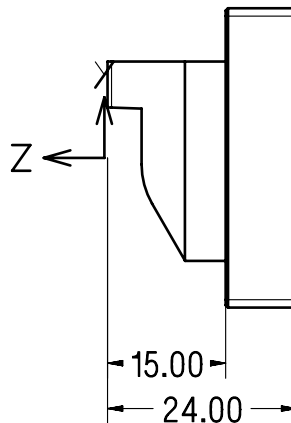
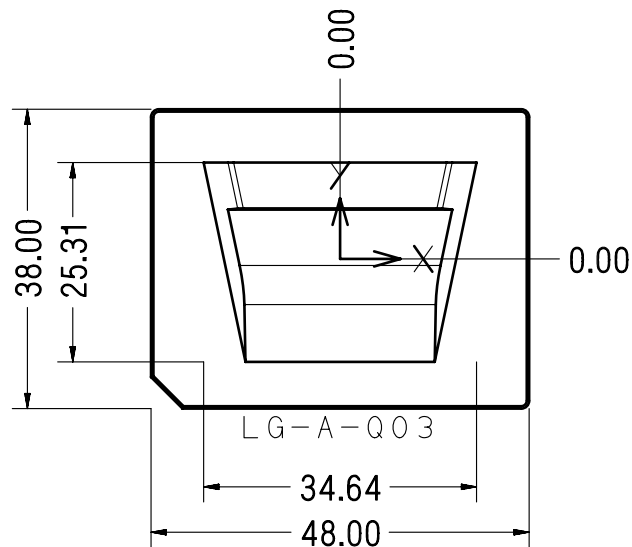
第1页 （共1页）



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	48*38*24		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	50*40*25		
操机		工件编号	LG-A-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
LG-AQ-03									
AQ3-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.99	8000	2500	14	
AQ3-02	D10		精	0.00/0.00	-23.99	9000	2000	4	
AQ3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-15.29	10000	2000	29	

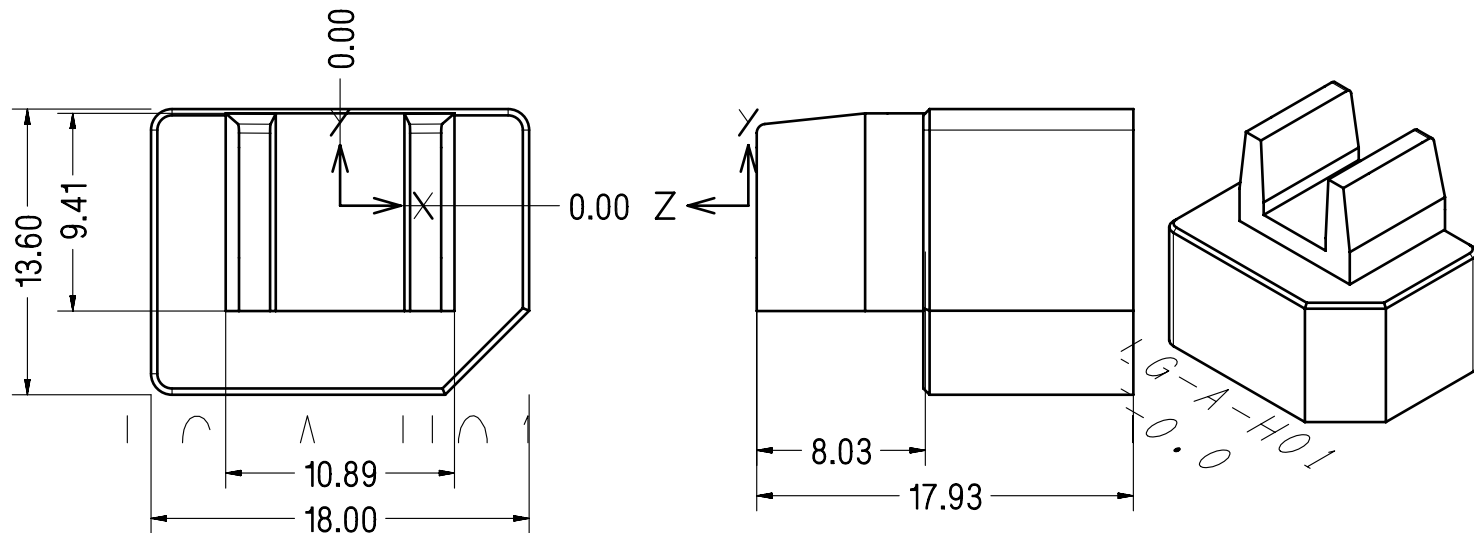
总用时：47 分钟



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*13.6*17.93			
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	LG-A-H01	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
LG-AH-01									
AH1-01	D10		粗	0.10/0.10	-17.93	8000	2500	6	
AH1-02	D10		精	0.00/0.00	-17.93	9000	1300	1	
AH1-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-8.37	10000	2000	14	

总用时：21分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LVGUO-电极-编程\LG-A-H01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\豪泰\LVGUO\LVGUO-电极-编程.PRT

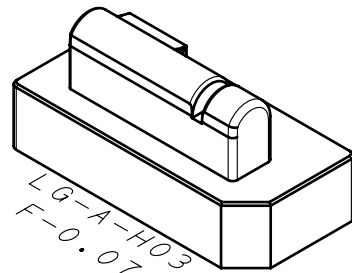
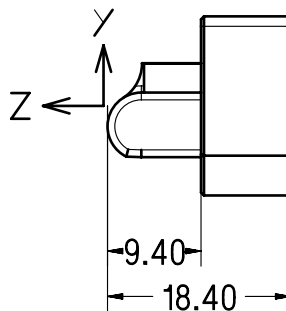
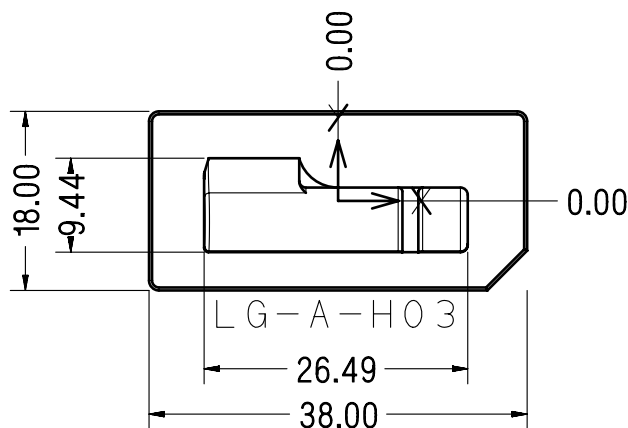
第1页（共1页）



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*18*18.4		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	40*20*20		
操机		工件编号	LG-A-H03	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
LG-AH-03									
AH3-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.40	8000	2500	7	
AH3-02	D10		精	0.00/0.00	-18.40	9000	1300	2	
AH3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-9.70	10000	2000	15	
AH3-04	D1		精	0.00/0.00	-3.67	15000	800	10	

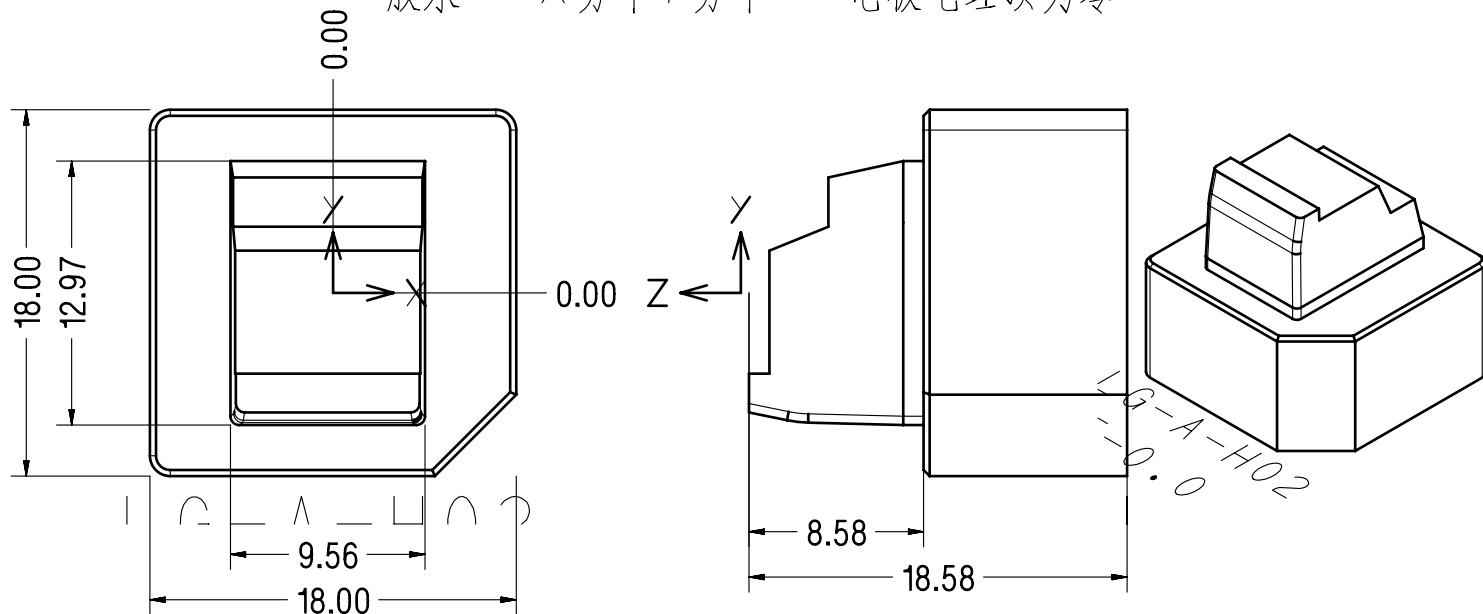
总用时：34分钟



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*18.58		
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	LG-A-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
LG-AH-02									
AH2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.58	8000	2500	6	
AH2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.58	9000	2000	2	
AH2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-8.88	10000	2000	7	

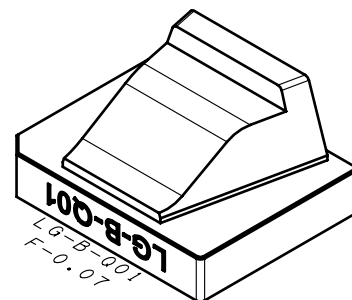
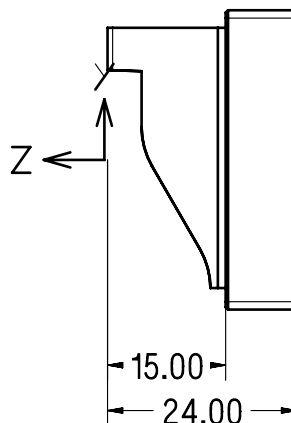
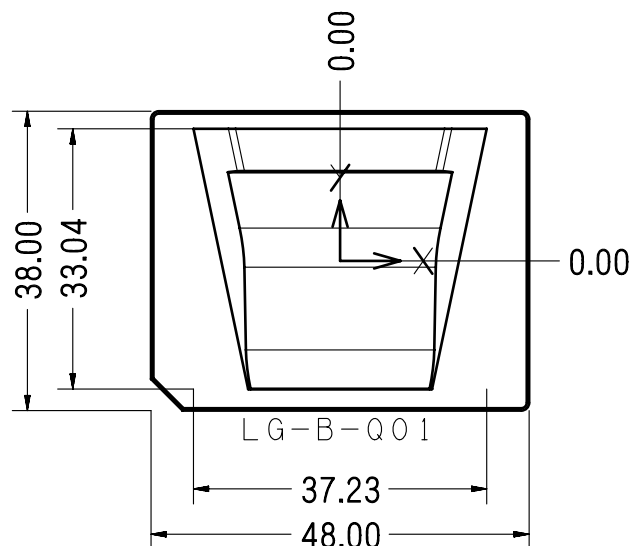
总用时：15分钟



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	48*38*24		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	50*40*25		
操机		工件编号	LG-B-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
LG-BQ-01									
BQ1-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.99	8000	2500	14	
BQ1-02	D10		精	0.00/0.00	-23.99	9000	2000	4	
BQ1-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-15.29	10000	2000	37	

总用时：55分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LVGUO-电极-编程\LG-B-Q01

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-1\豪泰\LVGUO\LVGUO-电极-编程.PRT

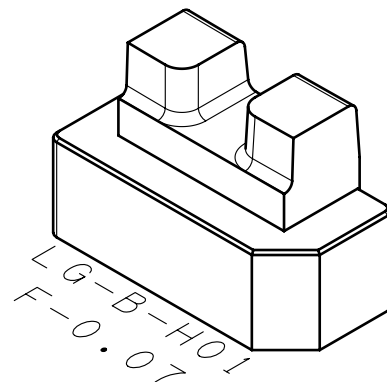
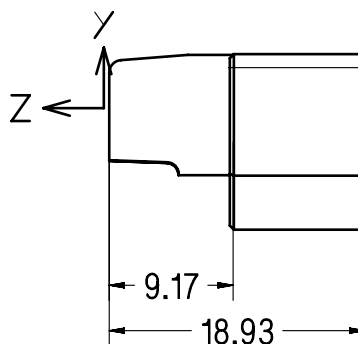
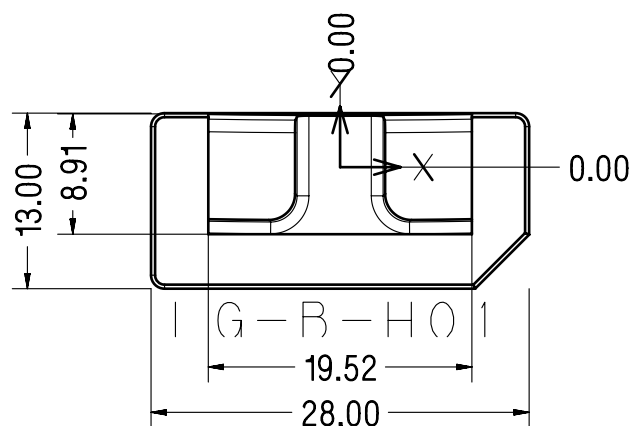
第1页 （共1页）



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*13*18.93		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	35*20*40		
操机		工件编号	LG-B-H01	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
LG-BH-01									
BH1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.93	8000	2500	7	
BH1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.93	9000	1300	2	
BH1-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-9.23	11000	1500	21	

总用时：30分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LVGUO-电极-编程\LG-B-H01

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-1\豪泰\LVGUO\LVGUO-电极-编程.PRT

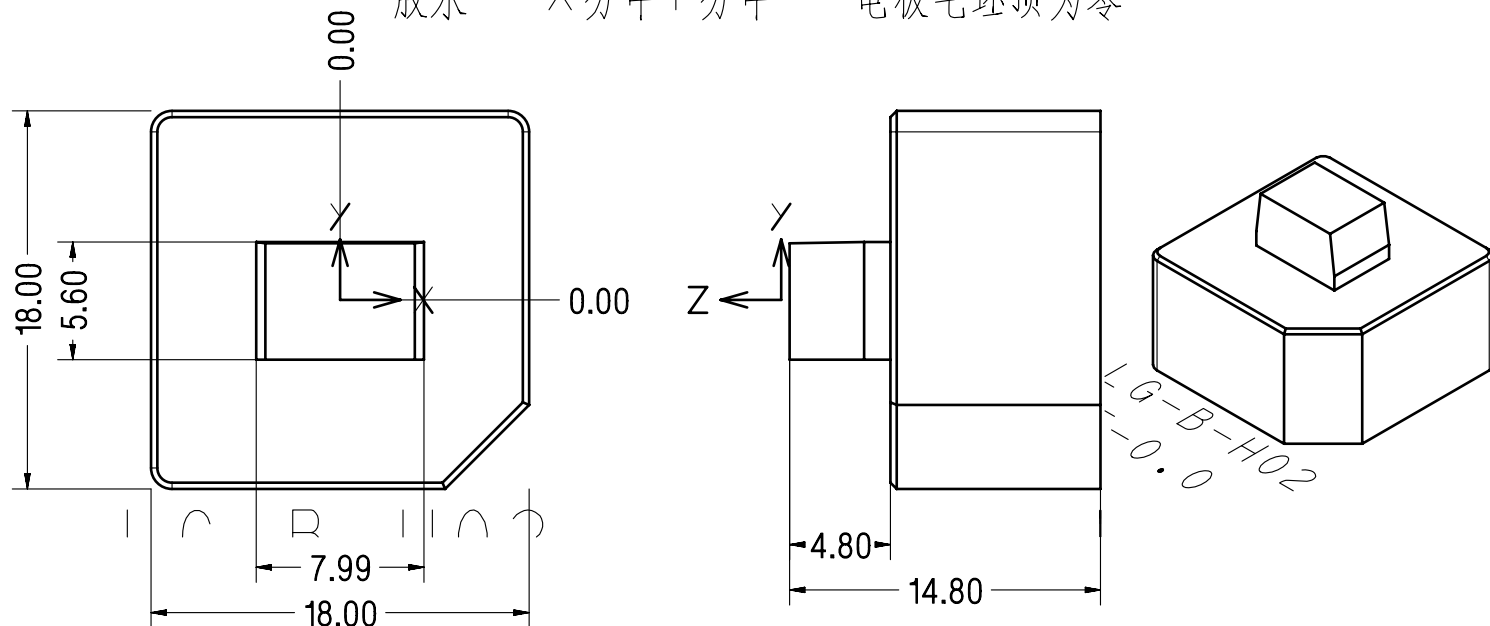
第1页（共1页）



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	18*18*14.8		
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	LG-B-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
LG-BH-02									
BH2-01	D10		粗	0.10/0.10	-14.80	8000	2500	4	
BH2-02	D10		精	0.00/0.00	-14.80	9000	1300	2	
BH2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-5.10	10000	2000	4	

总用时：10分钟

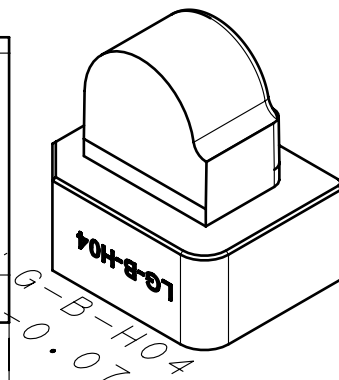
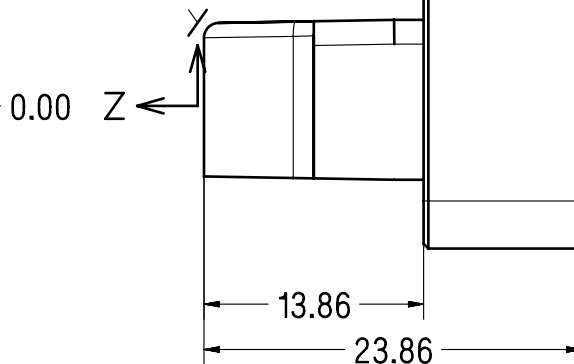
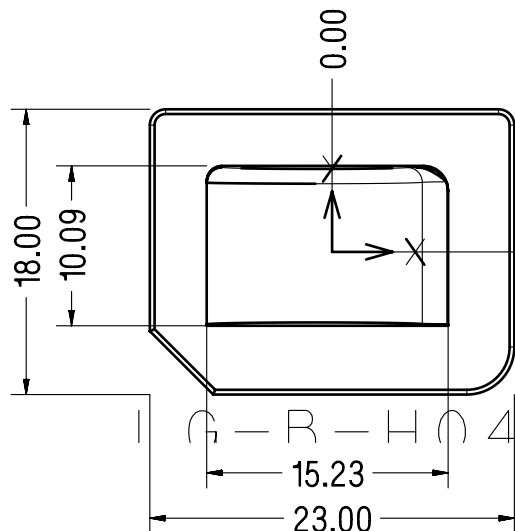




日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*18*23.86		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*25*25		
操机		工件编号	LG-B-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
LG-BH-04									
BH4-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.86	8000	2500	8	
BH4-02	D10		精	0.00/0.00	-23.86	9000	1300	2	
BH4-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-14.16	10000	2000	13	

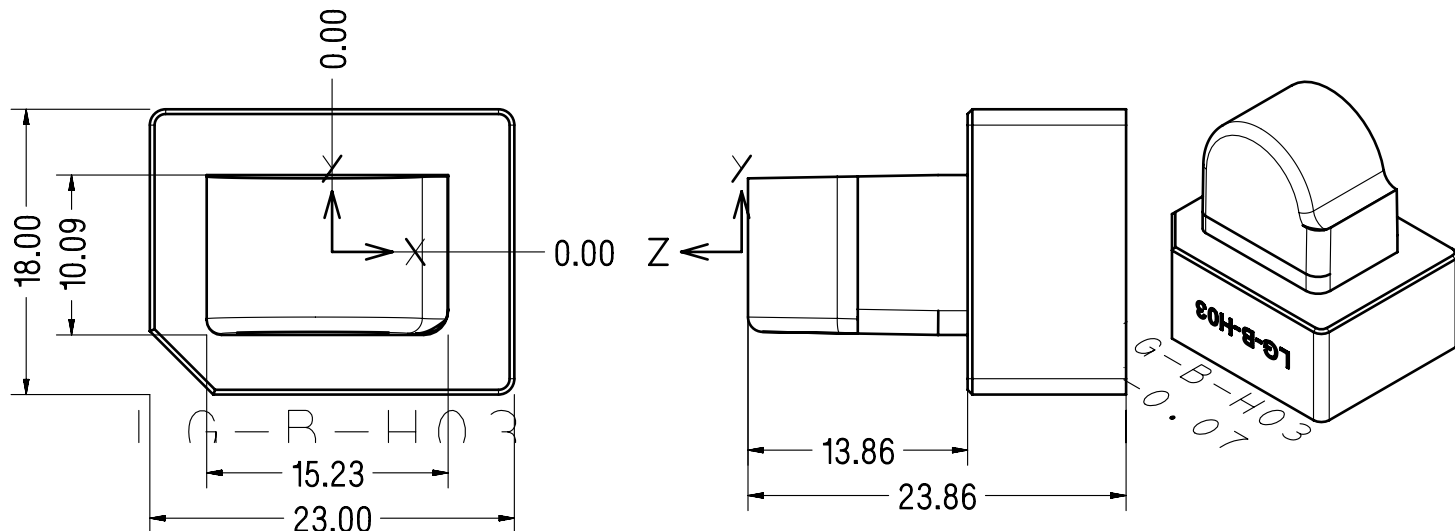
总用时：23分钟



日期：2019/1/9

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	23*18*23.86		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*25*25		
操机		工件编号	LG-B-H03	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
LG-BH-03									
BH3-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.86	8000	2500	8	
BH3-02	D10		精	0.00/0.00	-23.86	9000	1300	2	
BH3-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-14.16	10000	2000	13	

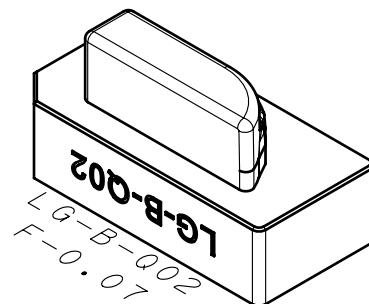
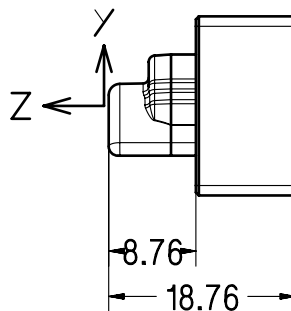
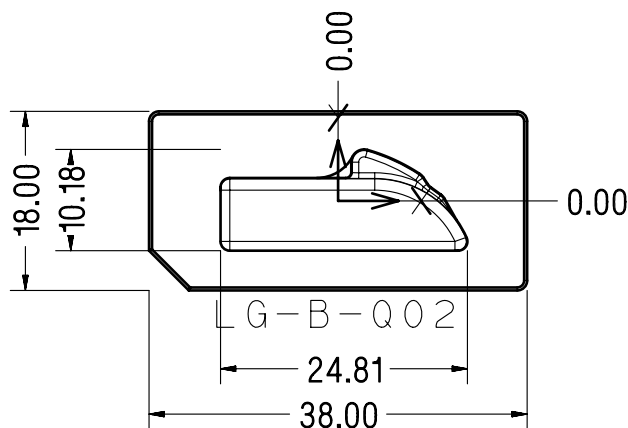
总用时：23分钟



日期：2019/1/19

客户	豪泰	模具编号	LVGUO-A	分配机台	精雕机	工件尺寸	38*18*18.76		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸	40*20*20		
操机		工件编号	LG-B-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
LG-BQ-02									
BQ2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.76	8000	2500	7	
BQ2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.76	9000	1300	2	
BQ2-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-9.06	10000	2000	10	
BQ2-04	D1		精	0.00/0.00	-6.83	15000	600	3	

总用时：22分钟

程序路径： H:\CNC-FILE\NC\2019-1\LVGUO-电极-编程\LG-B-Q02

文档路径： H:\CNC-FILE\2019-1\豪泰\LVGUO\LVGUO-电极-编程.PRT

第1页 （共1页）