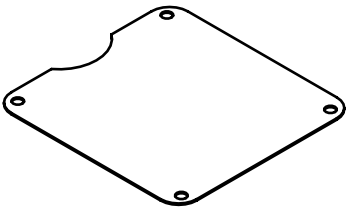
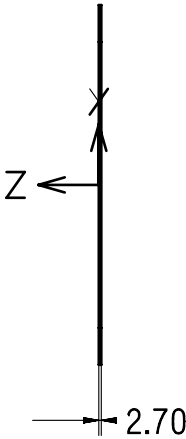
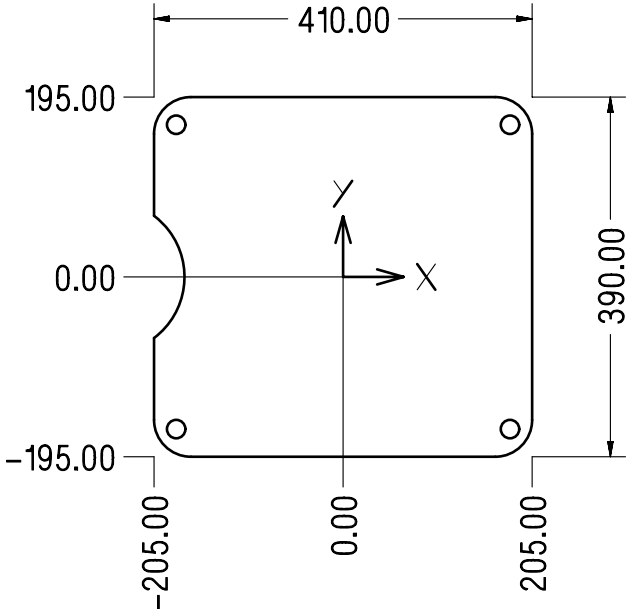




日期：2018/9/15

客户	灿坤	模具编号	2061	分配机台	NC	工件尺寸	410*390*2.7		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2061-前模垫板	下机时间		工件材料		数量	2

磁盘 X 分中 Y 分中 底面升板厚2.7 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
CAPFUL-3.60									
2061-垫板									
DBA-01	D10		精	0.00/0.00	-2.60	2700	2000	11	
DBA-02	D10		精	0.00/0.00	-2.60	2700	2000	3	
DBA-03	E50R5		精	2.00/0.00	-0.70	1500	2000	20	第二块板降面0.7

总用时：34分钟

需要垫板高度为4.7，两块板均厚2.7，其中一块板需要降0.7，DBA-03程序，只在降面那块用。