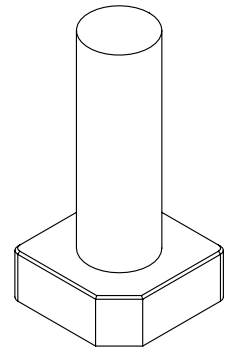
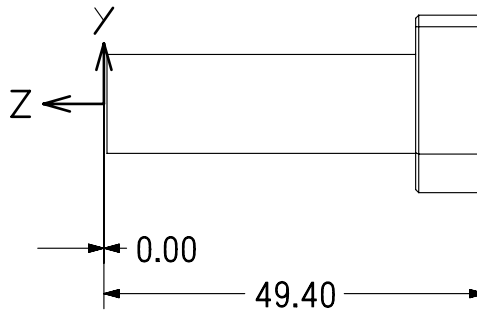
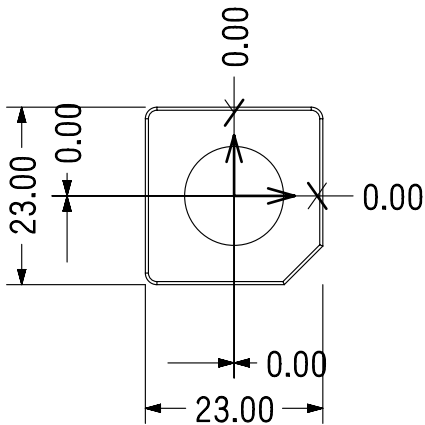




日期：2019/3/15

客户	山润峰	模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	23*23*49		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	25*25*50		
操机		工件编号	G-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
G01									
G1-01	D10		粗	0.10/0.10	-49.00	8000	2500	19	
G1-02	D10		精	0.00/0.00	-49.00	9000	1300	2	
G1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-40.90	8000	2500	19	

总用时：40 分钟



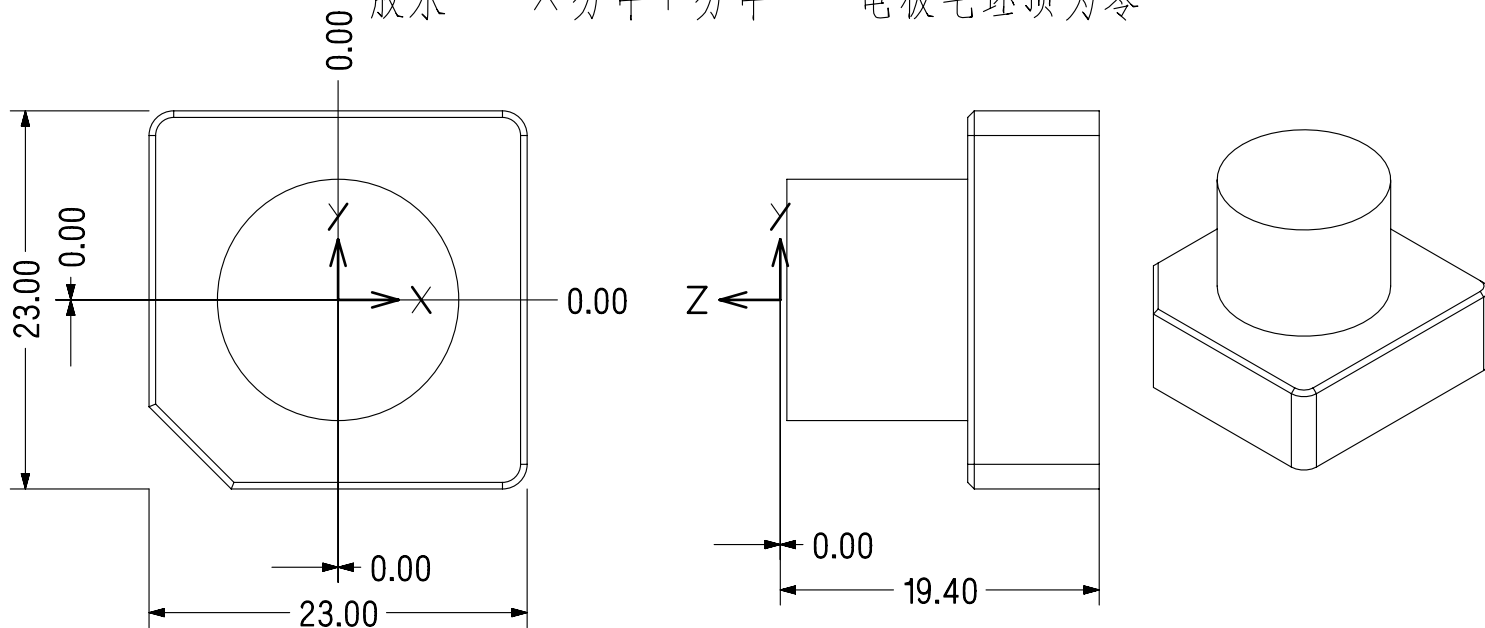
日期：2019/3/15

客户	山润峰	模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	23*23*19		
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	G-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
G02									
G2-01	D10		粗	0.10/0.10	-19.00	8000	2500	7	
G2-02	D10		精	0.00/0.00	-19.00	9000	1300	2	
G2-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-11.90	8000	2500	7	

总用时：16分钟