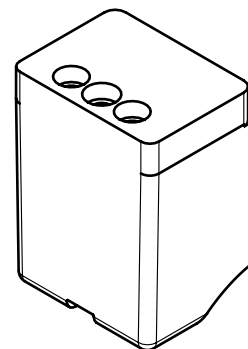
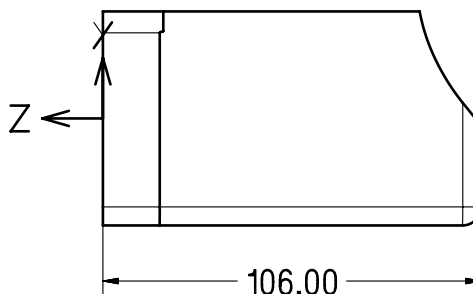
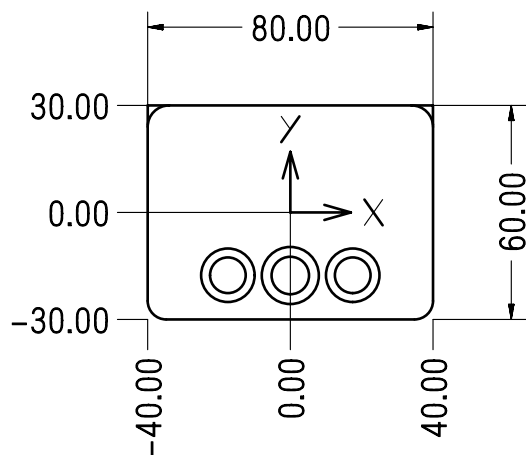




日期：2018/8/21

客户	灿坤	模具编号	2813	分配机台	精雕机	工件尺寸	80*60*106		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2813-滑块镶件	下机时间		工件材料		数量	1

胶水 X 分中 Y 分中 顶为零



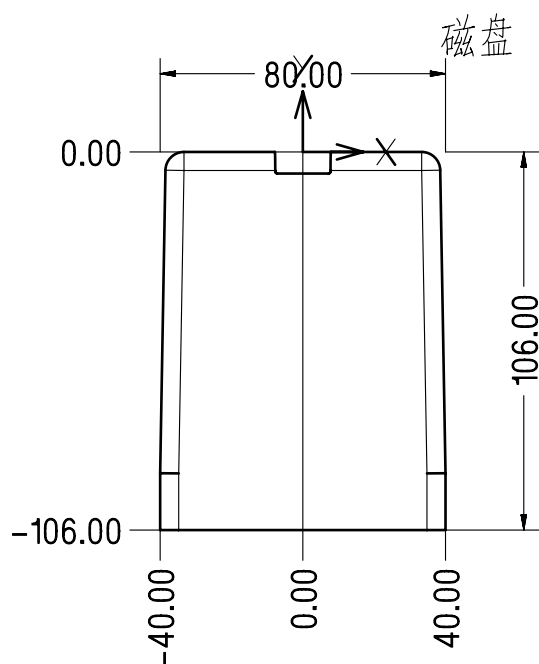
程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备 注
背面									
B-01	D8		精	0.00/0.00	-16.83	7500	1500	15	

总用时：15分钟



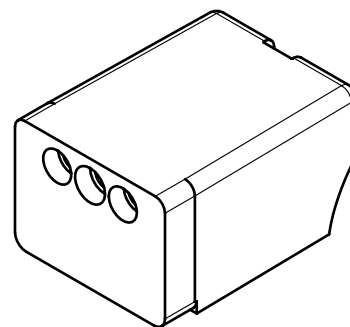
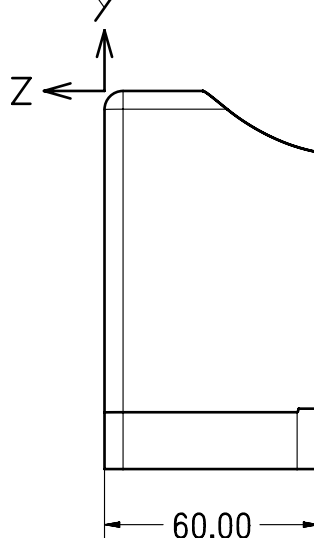
日期：2018/8/21

客户	灿坤	模具编号	2813	分配机台	精雕机	工件尺寸	80*60*106		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2813-滑块镶件	下机时间		工件材料		数量	1



X分中Y单边

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
侧面									
C-01	D8		粗	0.10/0.10	-5.20	7500	2000	9	
C-02	D8R0.5		精	0.00/0.00	-5.20	7500	2000	11	

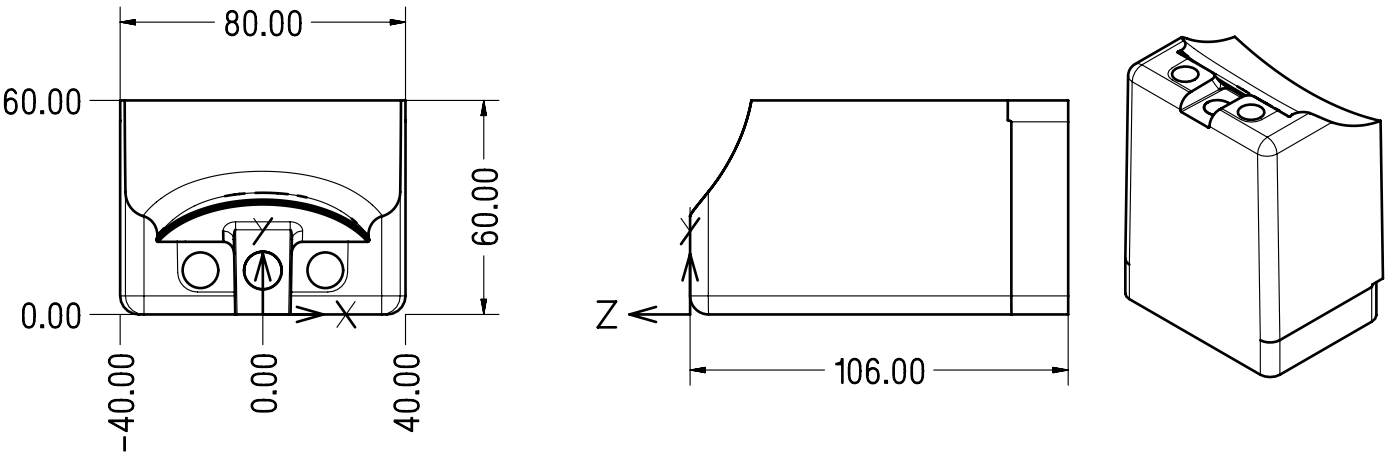
总用时：20分钟



日期：2018/8/21

客户	灿坤	模具编号	2813	分配机台	精雕机	工件尺寸	80*106*60		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2813-滑块镶件	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 单边 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
正面									
Z-01	D8		粗	0.10/0.10	-22.83	7500	2000	58	
Z-02	D8R0.5		精	0.00/0.00	-22.97	8000	2000	19	
Z-03	D2		中	0.07/0.07	-13.46	11000	1200	9	
Z-04	R1		精	0.00/0.00	-14.12	14000	1000	9	

总用时：95分钟