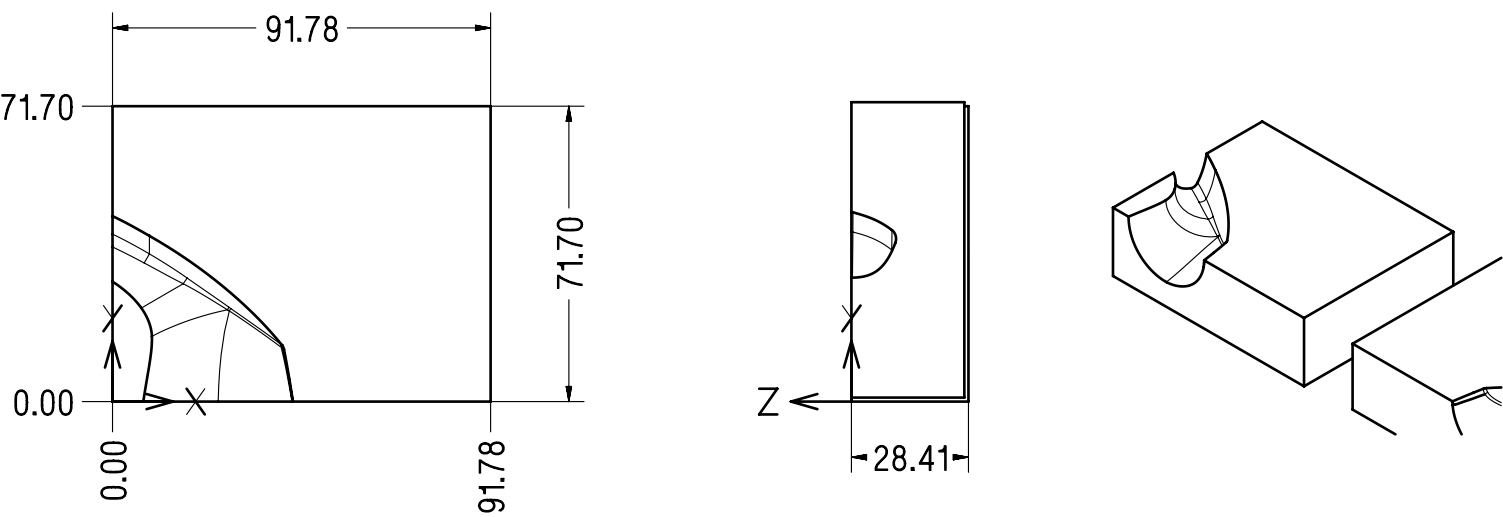




日期：2019/3/5

|    |        |      |        |      |     |      |                  |    |   |
|----|--------|------|--------|------|-----|------|------------------|----|---|
| 客户 |        | 模具编号 |        | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 91.78*71.7*28.41 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 |        | 上机时间 |     | 备料尺寸 |                  |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 把手治具一前 | 下机时间 |     | 工件材料 |                  | 数量 | 1 |

磁盘 X 单边 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 |
|--------|------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 治具一前   |      |    |     |           |        |       |      |    |     |
| ZJQ-01 | D10  |    | 粗   | 0.10/0.10 | -17.64 | 6500  | 2000 | 23 |     |
| ZJQ-02 | D4   |    | 粗   | 0.10/0.10 | -17.82 | 9000  | 1500 | 4  |     |
| ZJQ-03 | D2   |    | 粗   | 0.10/0.10 | -10.42 | 12000 | 800  | 2  |     |
| ZJQ-04 | R2   |    | 中   | 0.06/0.06 | -18.08 | 10000 | 2000 | 20 |     |
| ZJQ-05 | R2   |    | 精   | 0.00/0.00 | -18.16 | 12000 | 1300 | 44 |     |

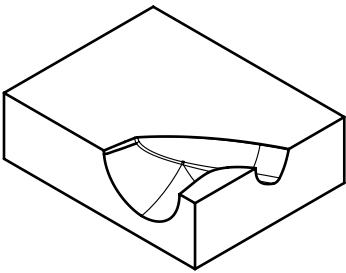
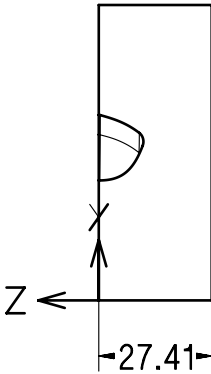
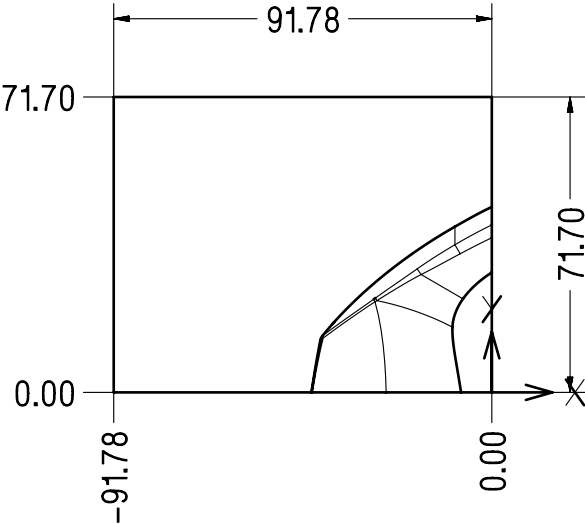
总用时：93分钟



日期：2019/3/5

|    |        |      |        |      |     |      |                  |    |   |
|----|--------|------|--------|------|-----|------|------------------|----|---|
| 客户 |        | 模具编号 |        | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 91.78*71.7*27.41 |    |   |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 |        | 上机时间 |     | 备料尺寸 |                  |    |   |
| 操机 |        | 工件编号 | 把手治具一后 | 下机时间 |     | 工件材料 |                  | 数量 | 1 |

磁盘 X 单边 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 |
|--------|------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| 治具一后   |      |    |     |           |        |       |      |    |     |
| ZJH-01 | D10  |    | 粗   | 0.10/0.10 | -17.64 | 6500  | 2000 | 23 |     |
| ZJH-02 | D4   |    | 粗   | 0.10/0.10 | -17.76 | 9000  | 1500 | 4  |     |
| ZJH-03 | D2   |    | 粗   | 0.10/0.10 | -17.80 | 12000 | 800  | 3  |     |
| ZJH-04 | R2   |    | 中   | 0.06/0.06 | -18.08 | 10000 | 2000 | 21 |     |
| ZJH-05 | R2   |    | 精   | 0.00/0.00 | -18.16 | 12000 | 1300 | 44 |     |

总用时：95分钟