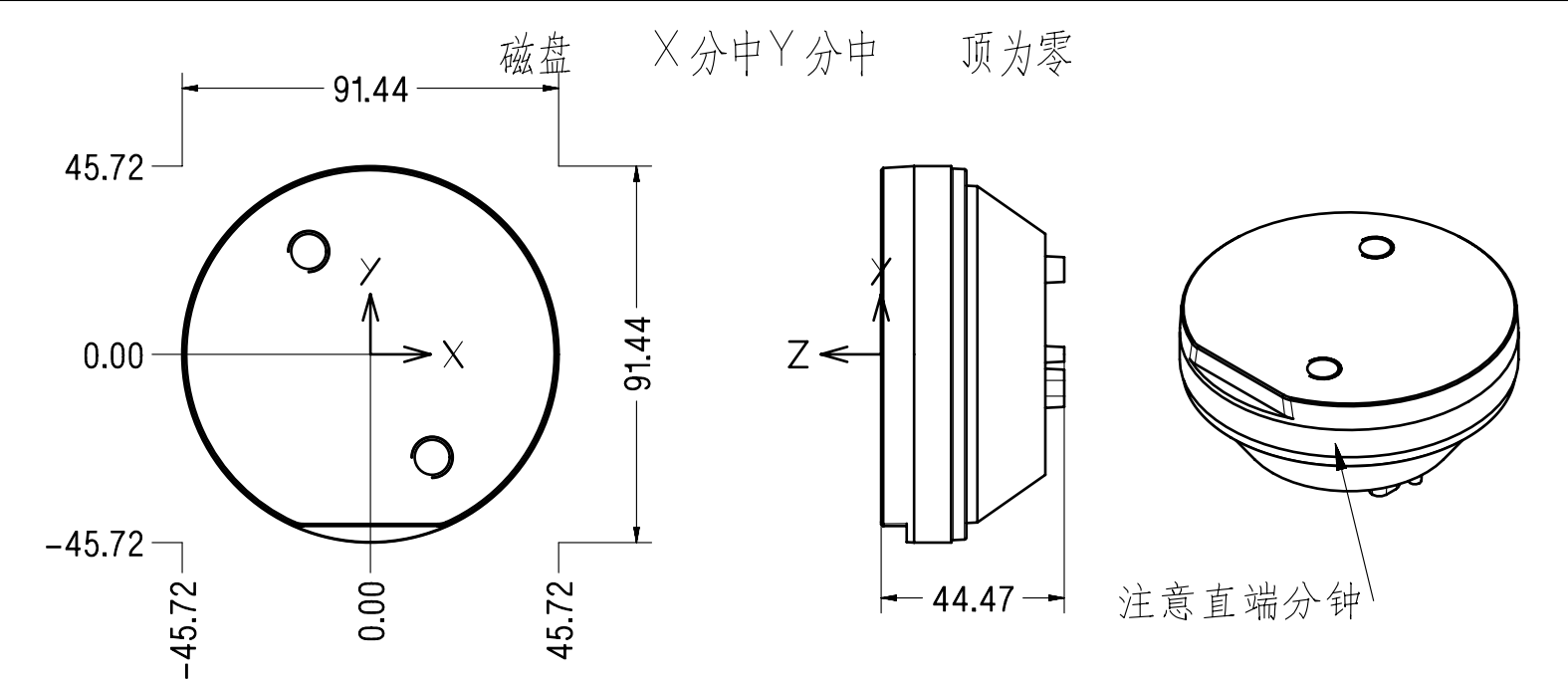




日期：2019/3/6

客户	永盛杰	模具编号	W1D	分配机台	精雕机	工件尺寸	91.44*91.44*44.47		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	2



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
镶件-止转									
Z-01	D10		精	0.00/0.00	-6.20	7000	2000	3	

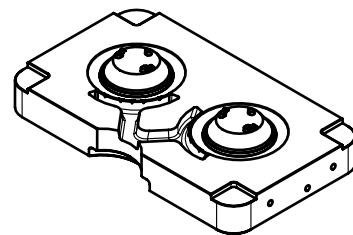
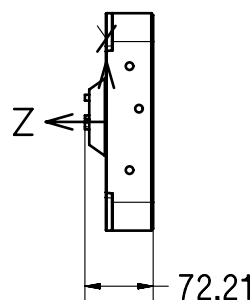
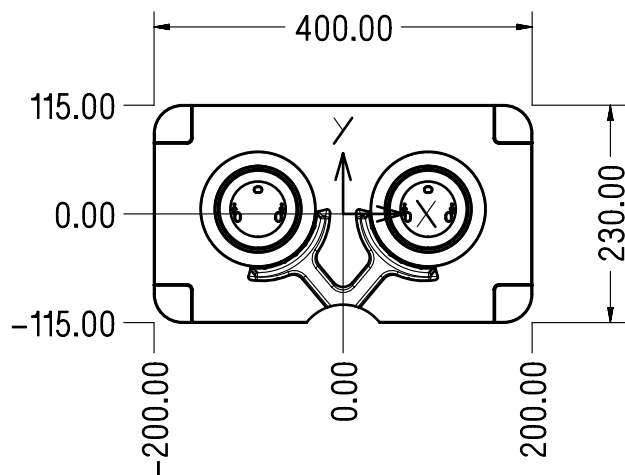
总用时：3分钟



日期：2019/3/7

客户	永盛杰	模具编号	W1D	分配机台	精雕机	工件尺寸	400*230*72.21		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 指定面高度为零



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
镶件									
XJ-01	D10		粗	0.10/0.10	-4.49	6500	2000	46	
XJ-02	D10		精	0.70/0.00	-4.59	8000	1000	4	
XJ-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-4.59	9000	2000	17	
XJ-04	D2		粗	0.10/0.10	-4.48	12000	1000	16	
XJ-05	D2R0.2		精	0.00/0.00	-4.59	14000	800	49	
XJ-06	D1		精	0.00/0.00	-5.76	16000	400	11	
XJ-07	D1		精	0.03/0.03	-24.74	15000	800	122	
XJ-08	D1		精	0.00/0.00	-24.77	16000	800	117	

总用时：382分钟

XJ-07/XJ-08 D1 装D16加长杆，装夹刀长12MM，刀刃避空5MM