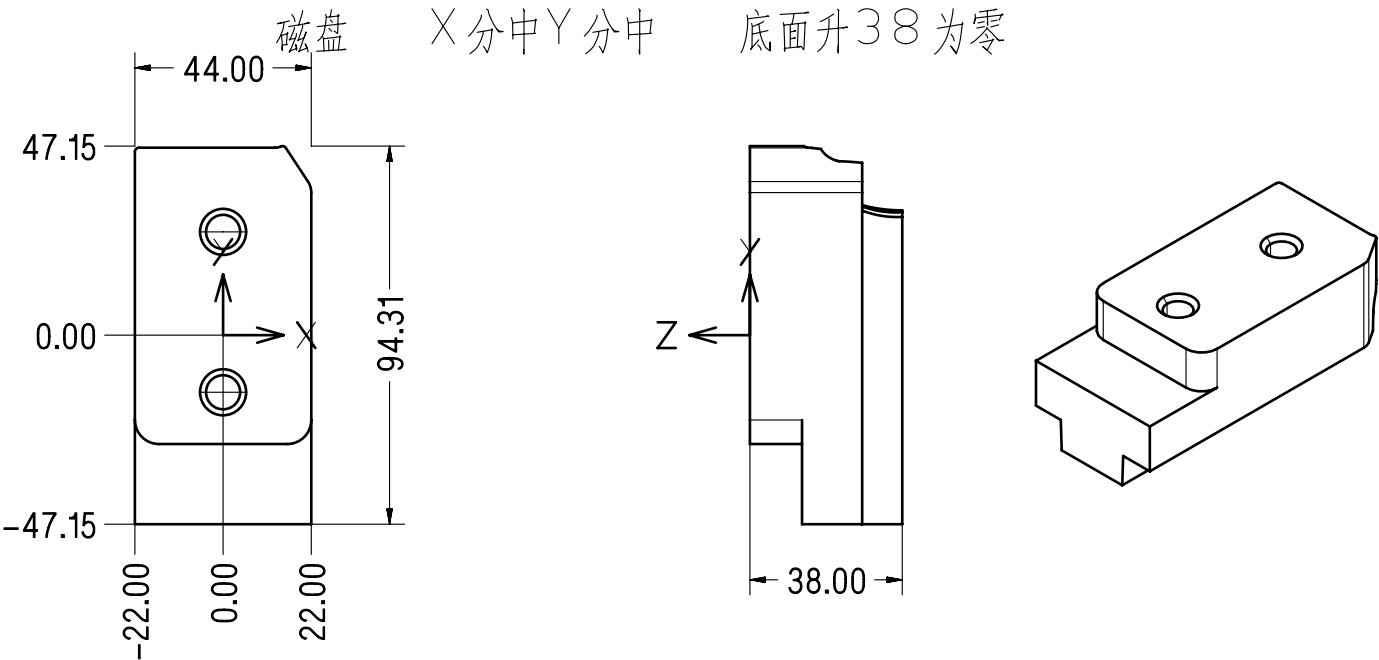




日期：2018/11/2

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	44*94.31*38		
编程	CAPFUL	工件名称	镶件-左	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-U-后模仁-镶件	下机时间		工件材料		数量	1



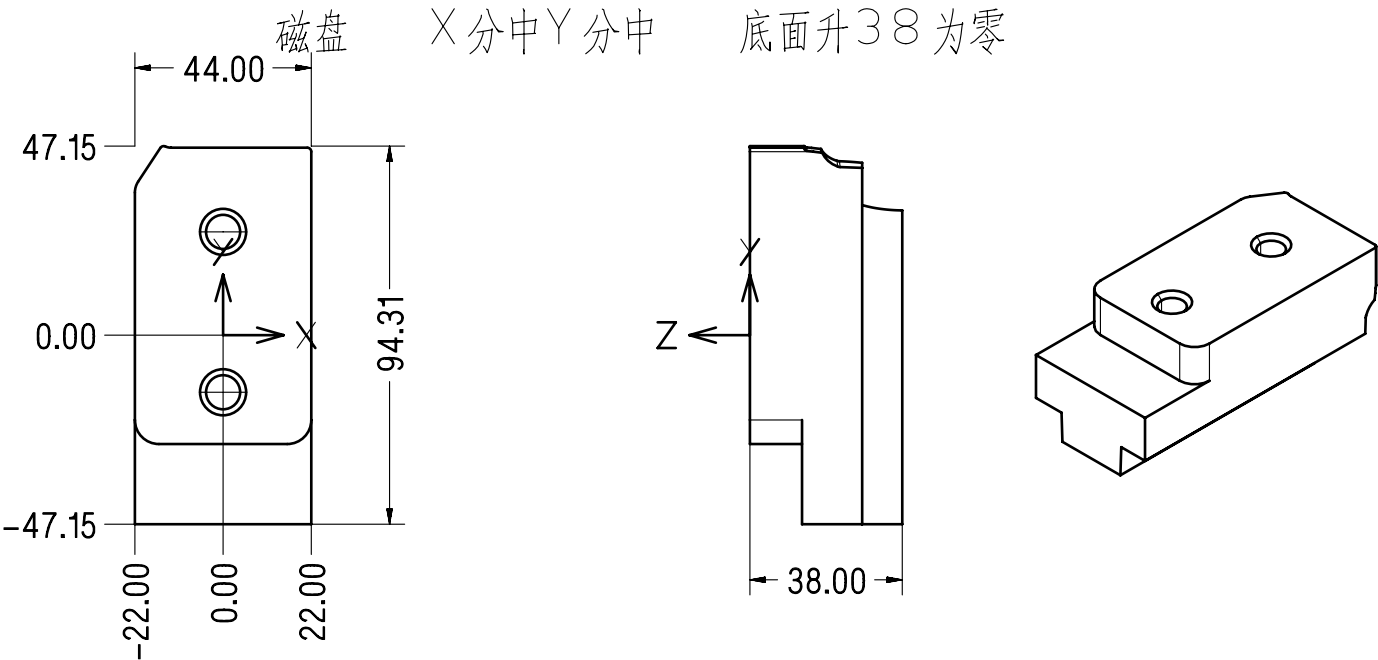
程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备 注
镶件-左-背面									
LB-01	D10		粗	0.10/0.10	-37.90	7000	2000	94	
LB-02	D10		精	0.00/0.00	-37.90	8000	2000	61	
LB-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-16.05	9000	2000	8	

总用时：163分钟



日期：2018/11/2

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	44*94.31*38		
编程	CAPFUL	工件名称	镶件-右	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-U-后模仁-镶件	下机时间		工件材料		数量	1



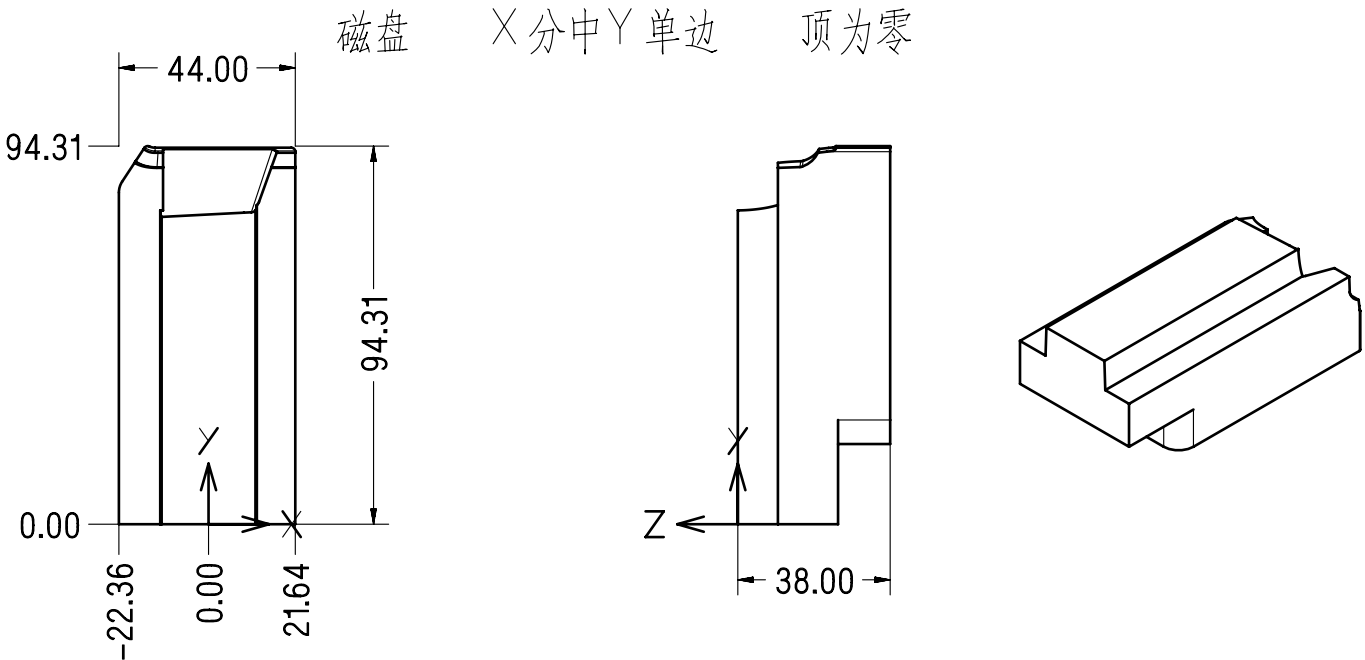
程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备 注
镶件-右-背面									
RB-01	D10		粗	0.10/0.10	-37.90	7000	2000	94	
RB-02	D10		精	0.00/0.00	-37.90	8000	2000	61	
RB-03	D6R0.5		精	0.00/0.00	-16.05	9000	2000	7	

总用时：162分钟



日期：2018/11/2

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	44*94.31*38		
编程	CAPFUL	工件名称	镶件-左	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-U-后模仁-镶件	下机时间		工件材料		数量	1



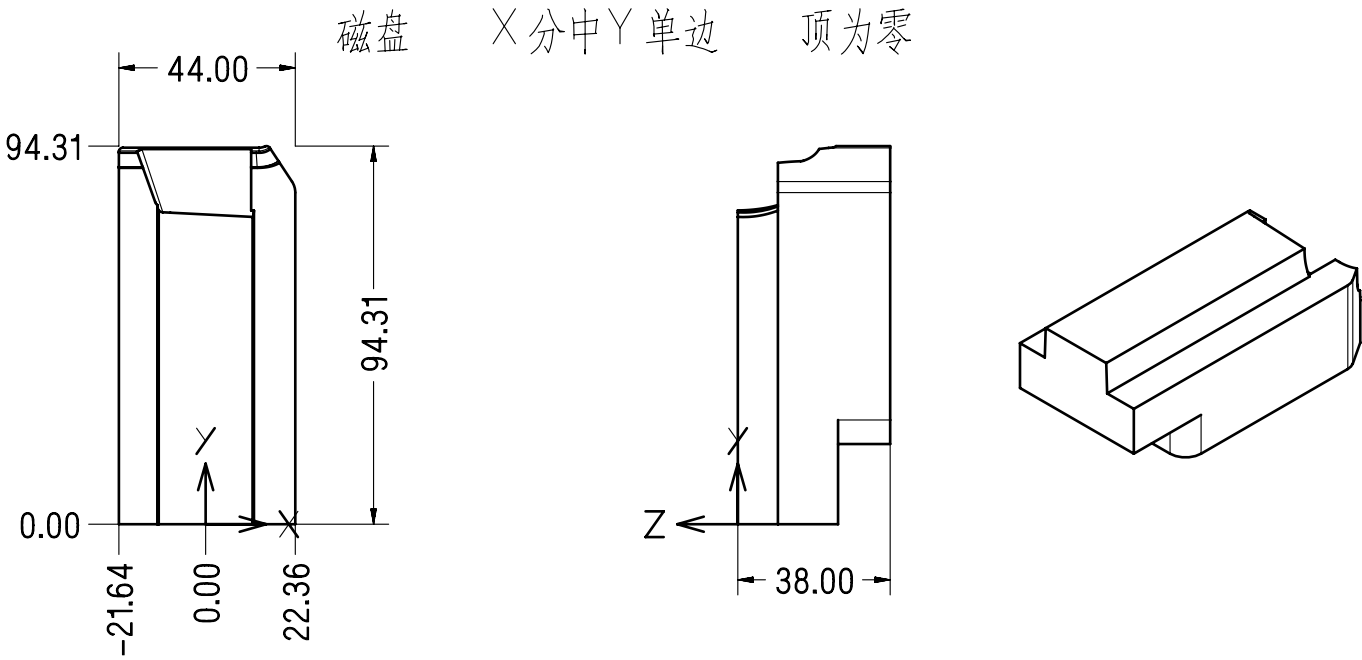
程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备 注
镶件-左-正面									
LA-01	D10		粗	0.10/0.10	-24.43	7000	2000	58	
LA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-24.50	8000	2000	19	

总用时：77分钟



日期：2018/11/2

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	44*94.31*38		
编程	CAPFUL	工件名称	镶件-右	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-U-后模仁-镶件	下机时间		工件材料		数量	1



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-右-正面									
RA-01	D10		粗	0.10/0.10	-24.43	7000	2000	59	
RA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-24.50	8000	2000	19	

总用时：78分钟