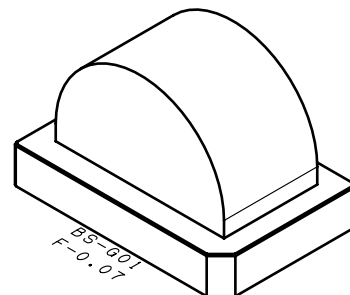
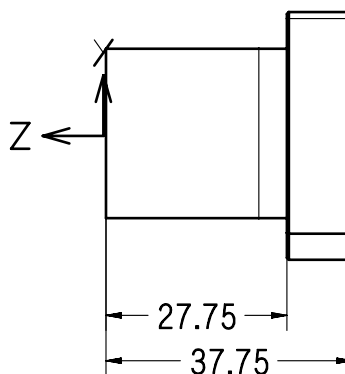
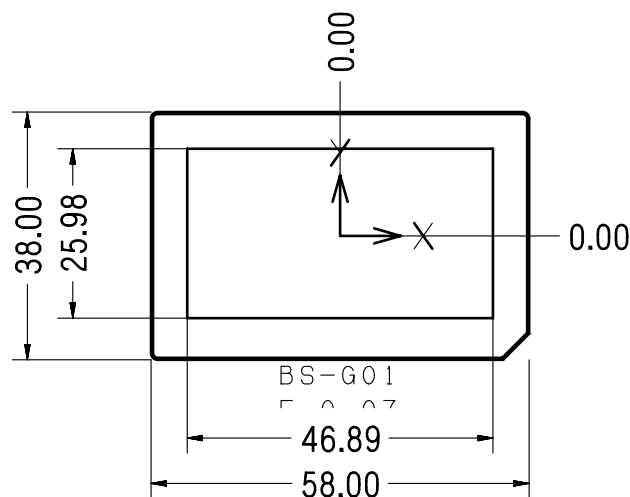




日期：2019/2/21

客户		模具编号	把手座	分配机台	精雕机	工件尺寸	58*38*37.75		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	60*40*40		
操机		工件编号	BS-G01	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
BS-G01									
G1-01	D10		粗	0.10/0.10	-37.75	6500	2500	22	
G1-02	D10		精	0.00/0.00	-37.75	8000	1300	2	
G1-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-27.75	8000	2000	33	
G1-04	R2		精	0.00/0.00	-27.35	10000	2000	17	

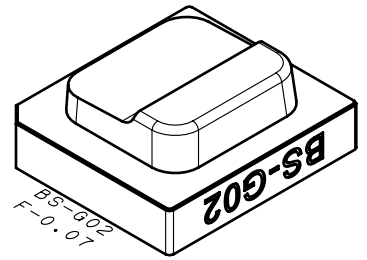
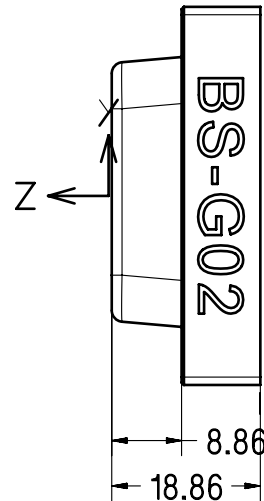
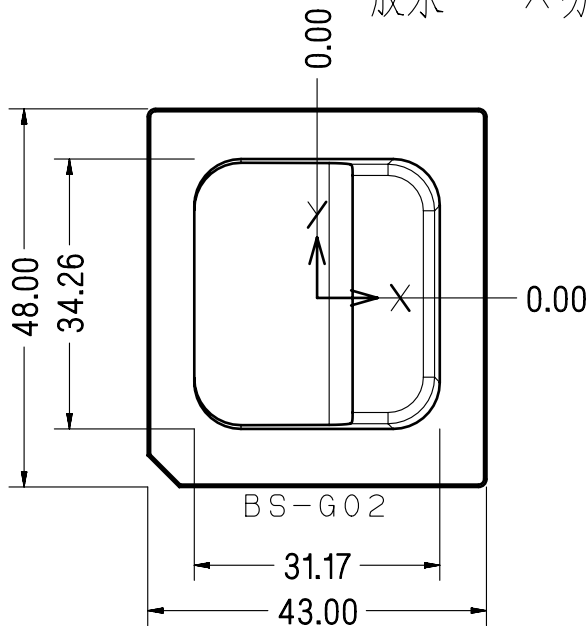
总用时：74分钟



日期：2019/2/21

客户	灿坤	模具编号	把手座	分配机台	精雕机	工件尺寸	43*48*18.86		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	50*45*20		
操机		工件编号	BS-G02	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
BS-G02									
G2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.86	6500	2500	10	
G2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.86	8000	1300	2	
G2-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-9.16	8000	2500	9	
G2-04	R2		精	0.00/0.00	-3.61	10000	2000	7	

总用时：28分钟