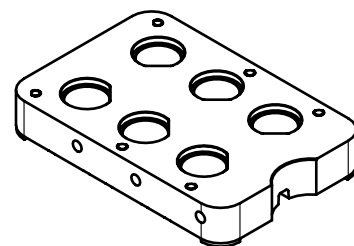
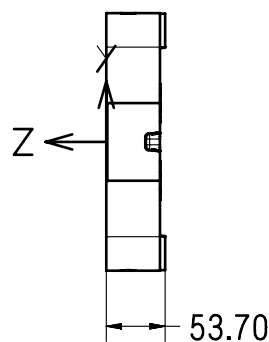
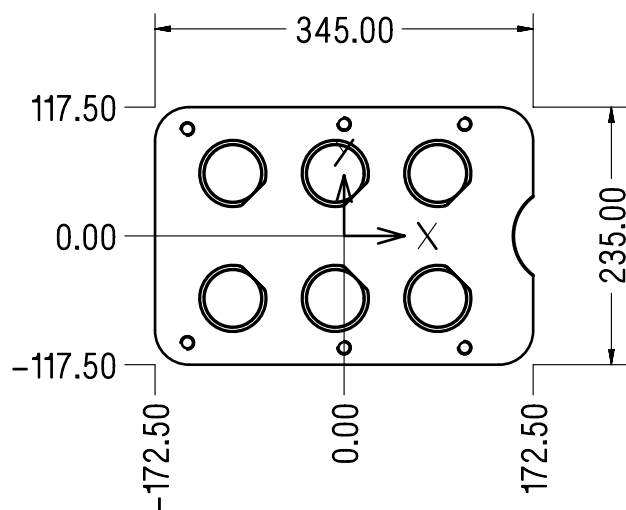




日期：2018/11/30

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|--------------|----|---|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | F1000 | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 345*235*53.5 | | |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 后模仁 | 上机时间 | | 备料尺寸 | | | |
| 操机 | | 工件编号 | F1000-后模仁 | 下机时间 | | 工件材料 | | 数量 | 1 |

磁盘 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 |
|-----------|------|----|-----|-----------|--------|------|------|-----|-----|
| 后模仁-背面-精铣 | | | | | | | | | |
| HBJX-01 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -8.65 | 8000 | 2000 | 101 | |
| HBJX-02 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -49.60 | 8000 | 2000 | 30 | |

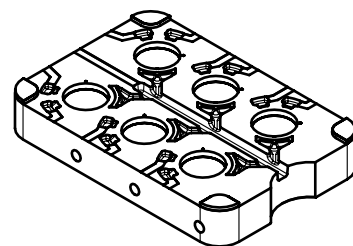
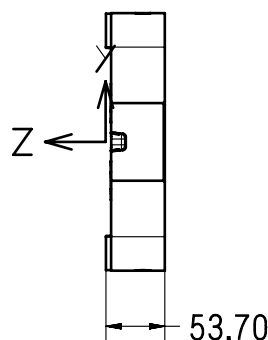
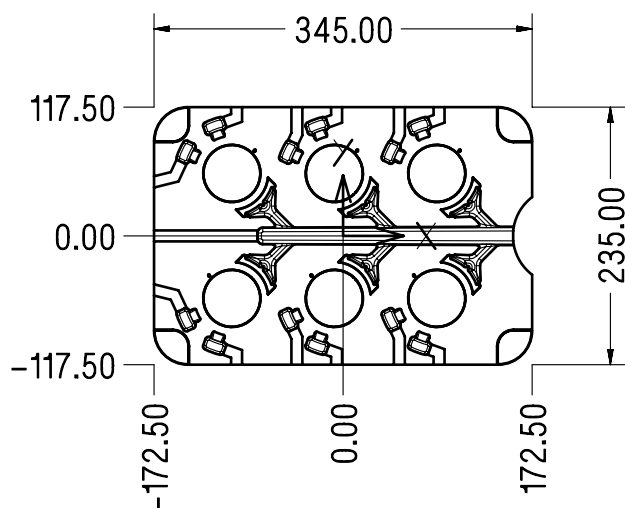
总用时：131 分钟



日期：2018/11/30

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|-----------|------|-----|------|--------------|----|---|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | F1000 | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 345*235*53.5 | | |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 后模仁 | 上机时间 | | 备料尺寸 | | | |
| 操机 | | 工件编号 | F1000-后模仁 | 下机时间 | | 工件材料 | | 数量 | 1 |

磁盘 X 分中 Y 分中 底面升54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 |
|-----------|---------|----|-----|-----------|--------|-------|------|-----|----|
| 后模仁-正面-精铣 | | | | | | | | | |
| HAJX-01 | D10 | | 粗 | 0.10/0.10 | -4.40 | 6500 | 2000 | 69 | |
| HAJX-02 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -4.50 | 8000 | 2000 | 49 | |
| HAJX-03 | D10R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -12.52 | 8000 | 2000 | 83 | |
| HAJX-04 | D6 | | 精 | 0.00/0.00 | -17.91 | 8500 | 2000 | 161 | |
| HAJX-05 | D3 | | 精 | 0.00/0.00 | -10.50 | 12000 | 1500 | 61 | |

总用时：423分钟