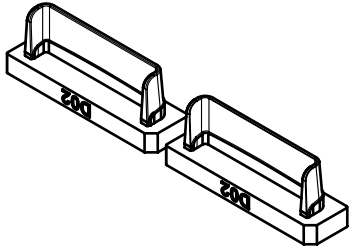
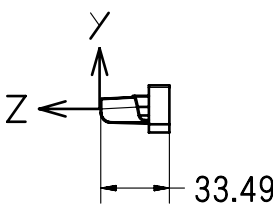
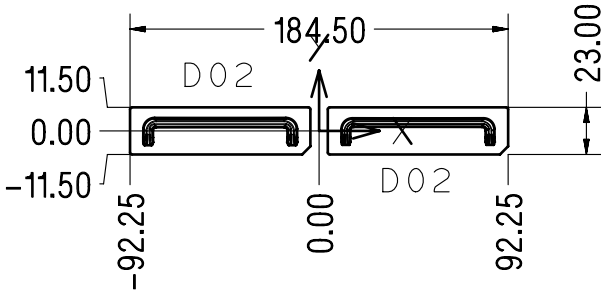


客户		模具编号		分配机台	精雕	工件尺寸	184.5*23*33.49		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块电极	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2488-改模滑块镶件电极编程	下机时间		工件材料		数量	1

胶水 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
D02									
D02-01	D10		粗	0.10/0.10	-23.39	6000	2000	79	
D02-02	D4		粗	0.10/0.10	-23.39	8000	1700	14	
D02-03	D8		粗	0.10/0.00	-33.49	7000	2000	15	
D02-04	D8		精	0.00/0.00	-33.49	8000	1300	6	
D02-05	D4R0.5		精	0.00/0.00	-23.49	10000	2000	97	

总用时：211分钟

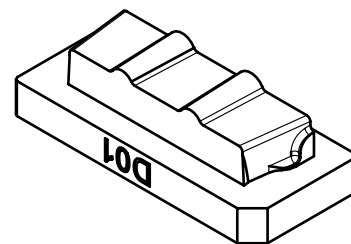
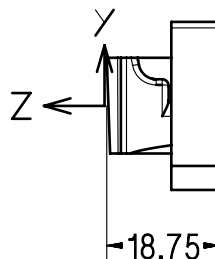
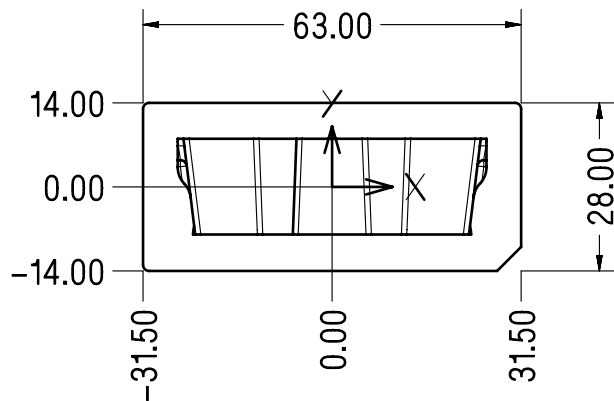
日期：2018/6/6

厦门恒泽坤电器有限公司

☒ 新模
☐ 修模 ☐ 改模

客户		模具编号		分配机台	NC	工件尺寸	63*28*18.75		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块电极	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2488-改模滑块镶件电极编程	下机时间		工件材料		数量	1

胶水 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
D01									
D01-01	D10		粗	0.10/0.00	-18.75	6000	2000	18	
D01-02	D10		精	0.00/0.00	-18.75	8000	1300	2	
D01-03	D4R0.5		精	0.00/0.00	-10.75	10000	2000	17	
D01-04	R1		精	0.00/0.00	-2.41	13000	2000	4	
D01-05	R1		精	0.00/0.00	-10.30	13000	800	6	

总用时：47分钟