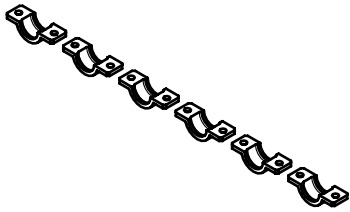
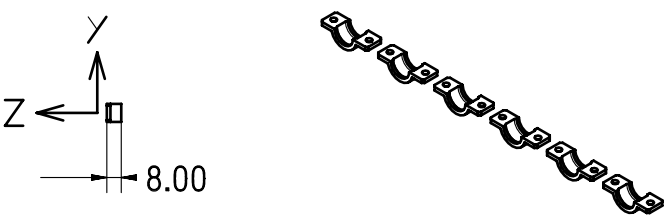
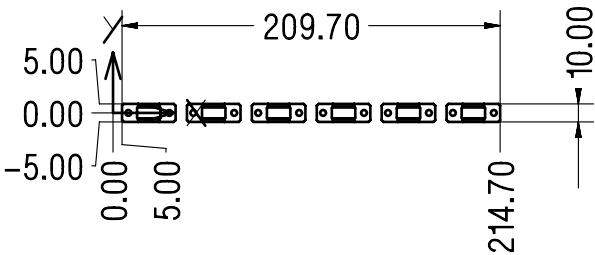


客户		模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	209.7*10*8		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	支架-A	下机时间		工件材料	铝	数量	1

胶水 X单边Y分中 顶为零

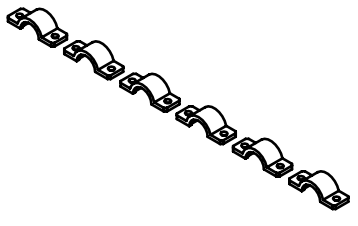
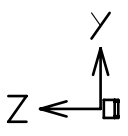
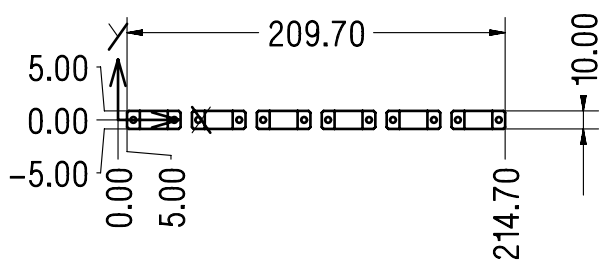


程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备注
支架-A-背面									
ZJA-01	D6		精	0.00/0.00	-6.70	8000	2500	45	
ZJA-02	D2		精	0.00/0.00	-6.30	11000	1000	34	
ZJA-03	R2		中	0.08/0.08	-6.42	8000	2000	7	
ZJA-04	R1		精	0.00/0.00	-6.50	12000	1500	12	

总用时：98分钟

客户		模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	209.7*10*8		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	中间轴轴承盖	下机时间		工件材料		数量	1

胶水 × 单边Y 分中 底面升9.8 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
轴承盖-A 1									
A 1-01	D6		粗	0.10/0.10	-6.00	7000	2500	36	
A 1-02	D6R0.5		精	0.00/0.00	-6.00	8000	2000	12	

总用时：48 分钟