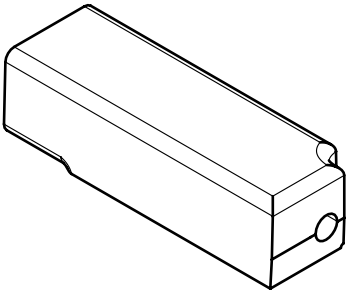
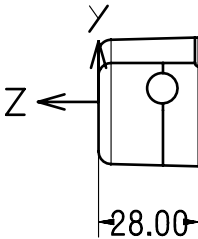
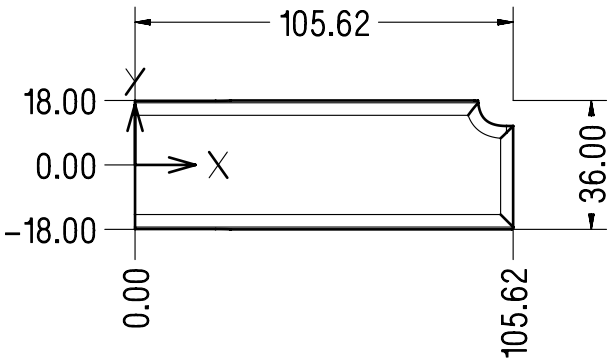




日期：2018/11/3

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	105.62*36*28		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件-左	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

磁盘      X单边Y分中      底面升28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
滑块镶件-左-正面									
LA-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.90	7000	2000	27	
LA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-27.90	8000	2000	12	

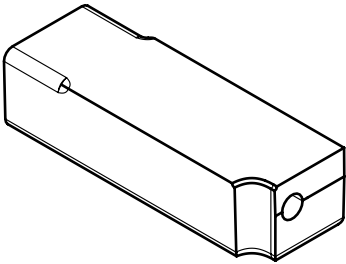
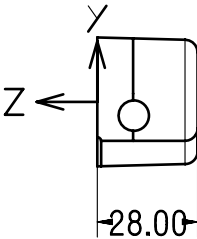
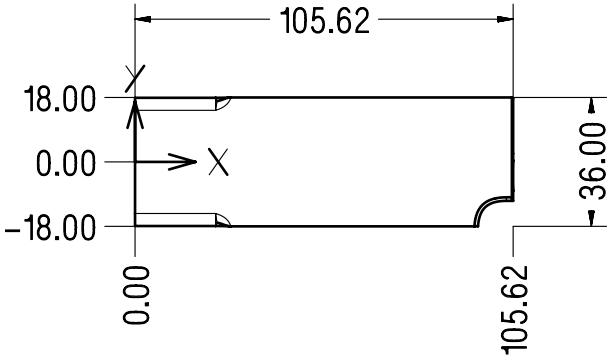
总用时：39分钟



日期：2018/11/3

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	105.62*36*28		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件-左	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 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
滑块镶件-左-背面									
LB-01	D10		粗	0.10/0.10	-10.59	8000	2000	5	
LB-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-10.59	8000	2000	5	

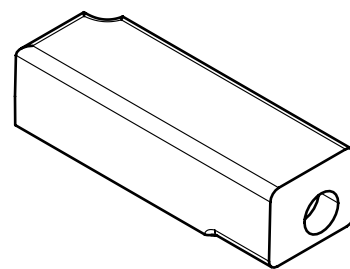
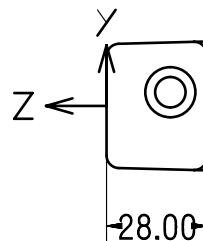
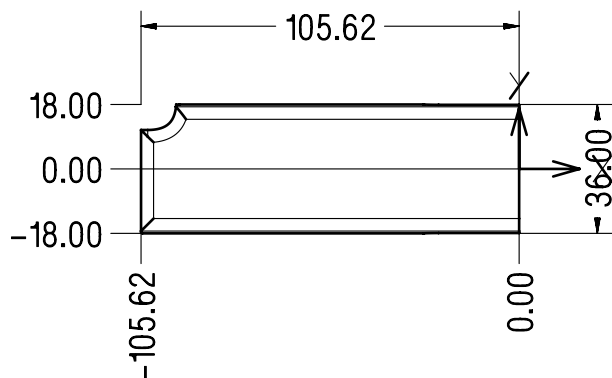
总用时：10分钟



日期：2018/11/3

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	105.62*36*28		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件-右	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X单边Y分中 底面升28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
滑块镶件-右-正面									
RA-01	D10		粗	0.10/0.10	-27.90	7000	2000	27	
RA-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-27.90	8000	2000	12	

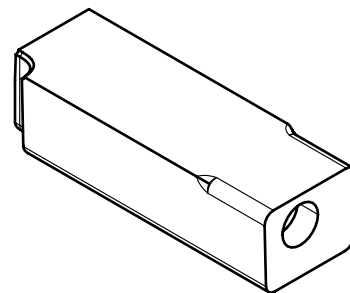
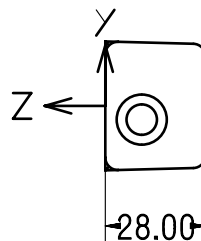
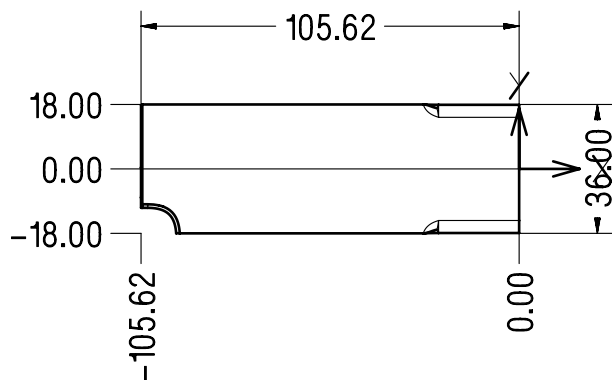
总用时：39分钟



日期：2018/11/3

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	105.62*36*28		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件-右	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 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
滑块镶件-右-背面									
RB-01	D10		粗	0.10/0.10	-10.59	8000	2000	5	
RB-02	D10R0.5		精	0.00/0.00	-10.59	8000	2000	5	

总用时：10分钟