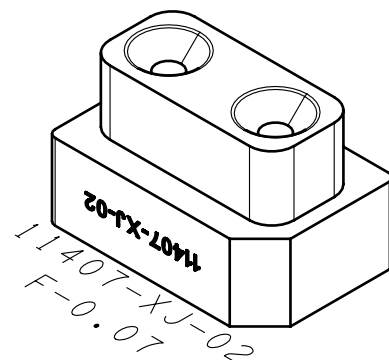
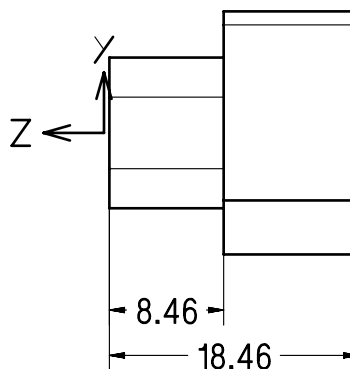
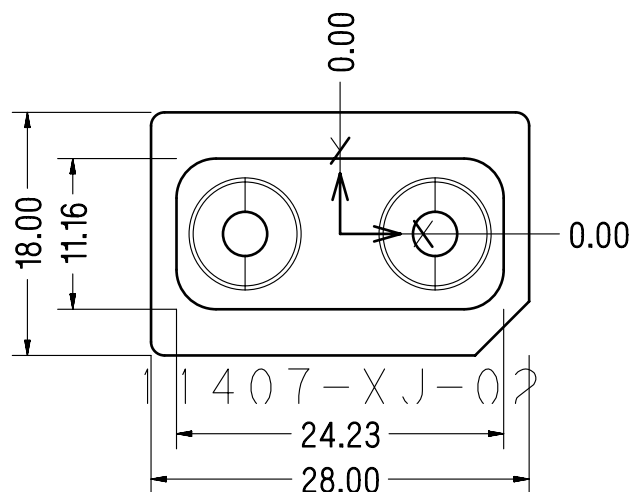




日期：2018/10/27

客户	宏鑫洋	模具编号	1 1 4 0 7	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*18.46		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	20*30*20		
操机		工件编号	11407-XJ-02	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
XJ-02									
XJ2-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.46	8000	2500	6	
XJ2-02	D10		精	0.00/0.00	-18.46	9000	1300	2	
XJ2-03	D2		粗	0.10/0.10	-2.10	11000	800	3	
XJ2-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-2.33	12000	800	4	

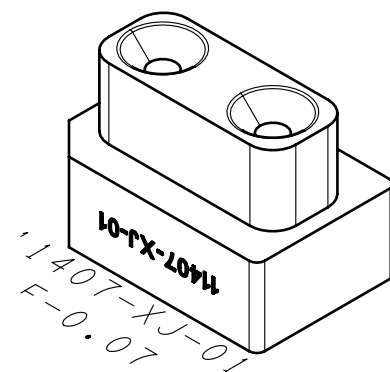
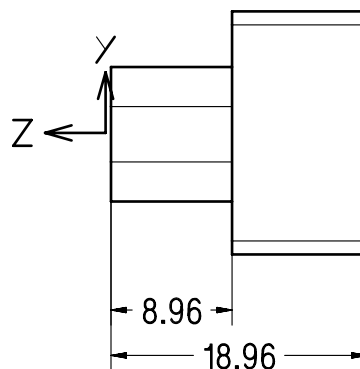
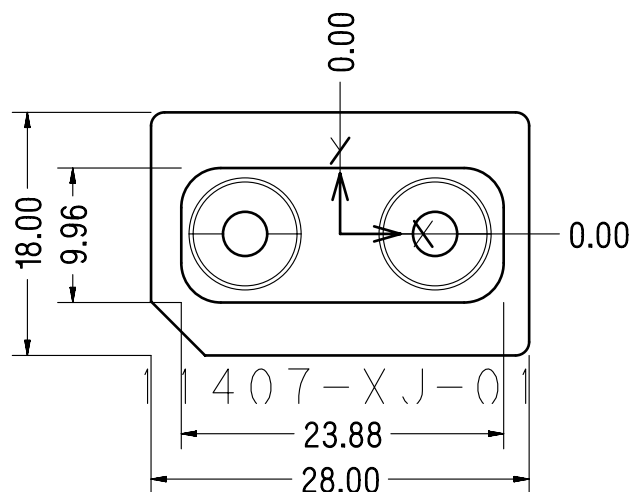
总用时：15分钟



日期：2018/10/27

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	精雕机	工件尺寸	28*18*18.97			
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸	30*20*40			
操机		工件编号	11407-XJ-01	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
XJ-01									
XJ1-01	D10		粗	0.10/0.10	-18.96	8000	2500	6	
XJ1-02	D10		精	0.00/0.00	-18.96	9000	1300	2	
XJ1-03	D2		粗	0.10/0.10	-2.06	11000	800	3	
XJ1-04	D2R0.2		精	0.00/0.00	-2.33	12000	800	4	

总用时：15分钟