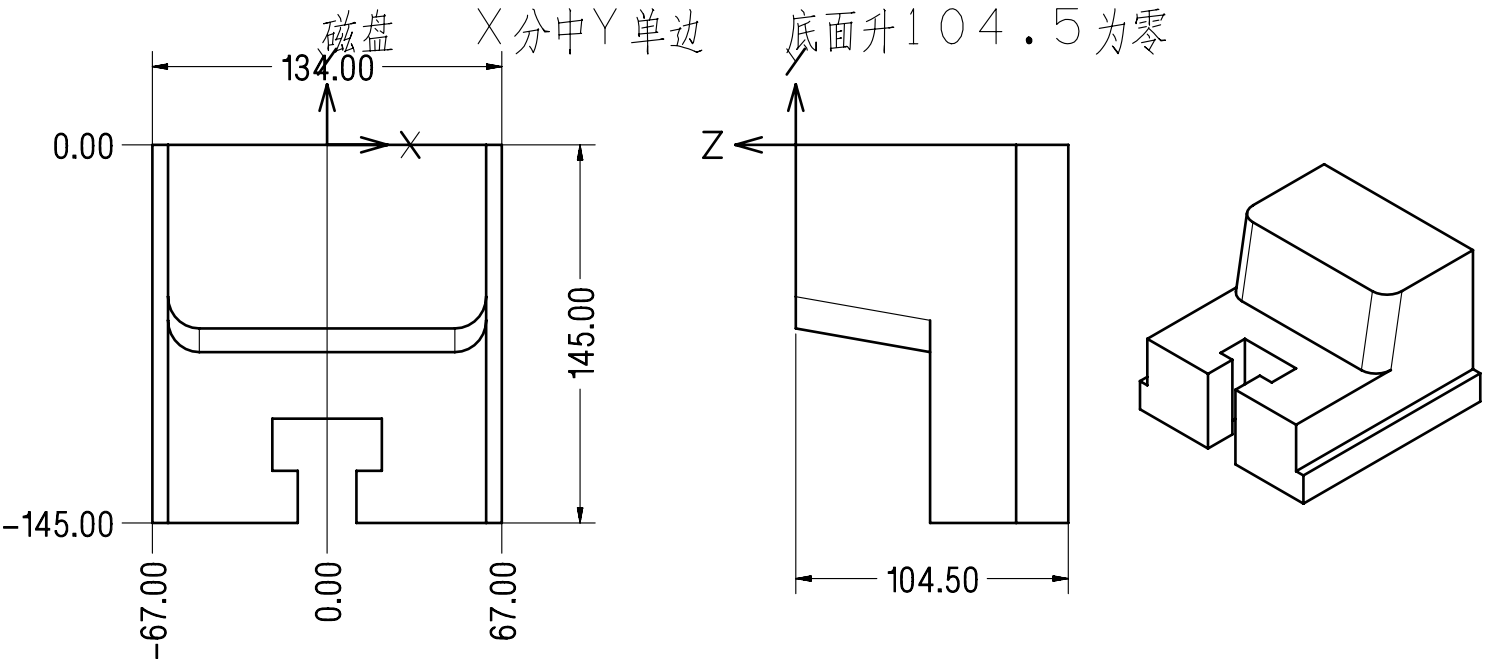




日期：2018/9/10

客户	灿坤	模具编号	2488	分配机台	NC	工件尺寸	134*145*104.5		
编程	CAPFUL	工件名称	电极	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2488-NEW-滑块座	下机时间		工件材料		数量	1



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
A 面									
HA-01	E21R0.8		精	0.00/0.00	-51.40	2500	2000	19	

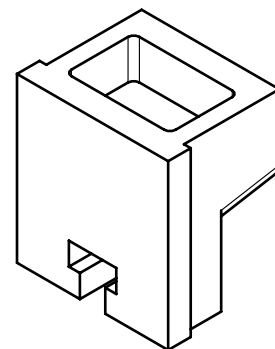
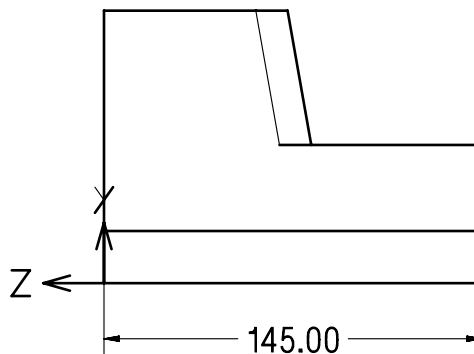
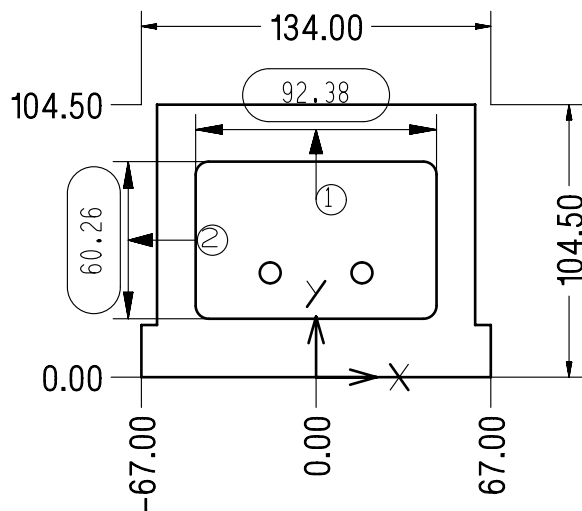
总用时：19分钟



日期：2018/9/10

客户	灿坤	模具编号	2488	分配机台	NC	工件尺寸	134*104.5*145		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2488-NEW-滑块座	下机时间		工件材料		数量	1

虎钳 X分中Y单边 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
B面									
HB-01	E21R0.8		粗	0.10/0.10	-34.90	2500	2000	50	
HB-02	D6		精	0.00/0.00	-39.00	2800	2000	23	
HB-03	D10		精	0.00/0.00	-35.00	2800	2000	50	

总用时：123分钟

检测尺寸	序号	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	备注	检测员	操机员
	尺寸												
	实际尺寸	92.38	60.26										
	测量尺寸												

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\2488-NEW-滑块座\B面

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\灿坤\2488-NEW\2488-NEW-滑块座.PRT

第1页（共1页）