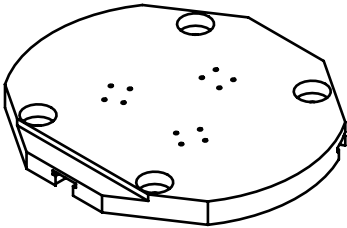
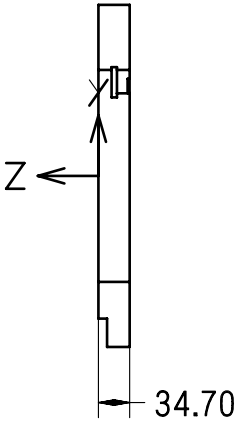
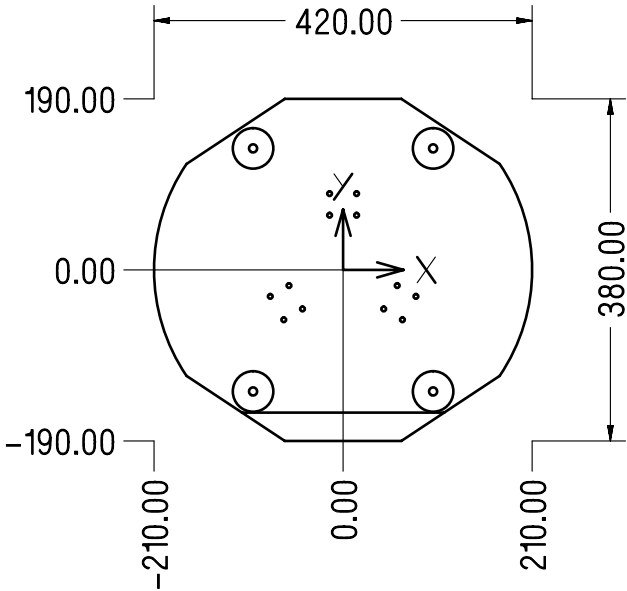




日期：2018/8/30

客户	兴鼎杰	模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	393.79*420*34.7		
编程	CAPFUL	工件名称		上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	F380-钻孔铝板-18.8.29-改	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 顶为零



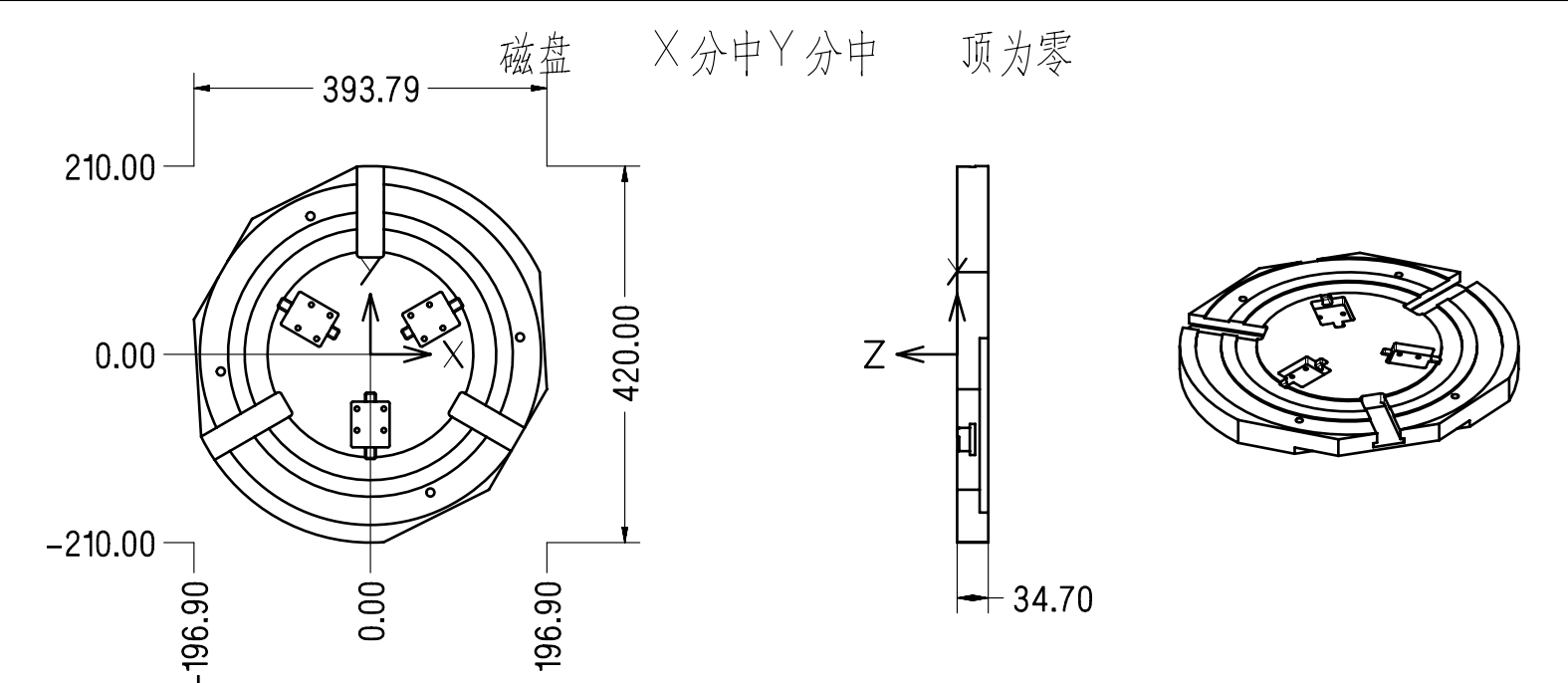
程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备 注
背面									
B-01	D12		中	0.05/0.00	-18.30	6000	1500	4	

总用时：4分钟



日期：2018/8/30

客户	兴鼎杰	模具编号		分配机台	精雕机	工件尺寸	393.79*420*34.7		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	F380- 钻孔铝板-18.8.29-改	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
钻孔铝板-18.8.29-改									
G-01	D12		特粗	2.00/0.10	-2.30	4500	2500	4	
G-02	D12		精	0.00/0.00	-2.40	6000	2000	16	
G-03	D4		精	0.05/0.00	-11.60	6000	2500	9	

总用时：29分钟