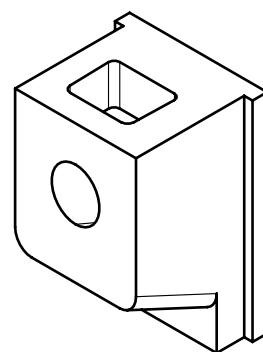
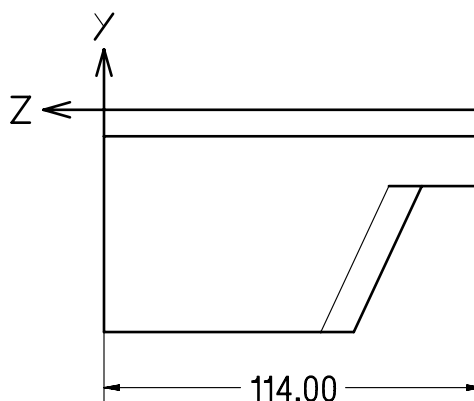
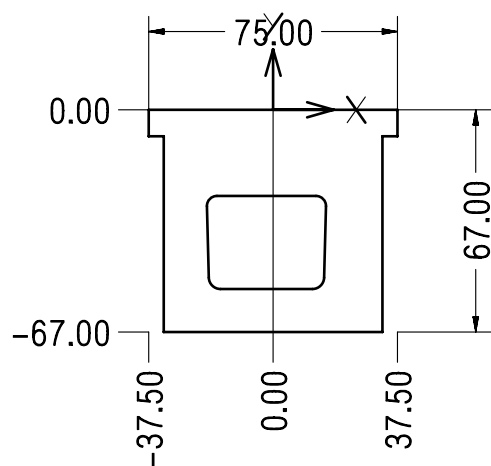




日期：2018/11/24

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	75*67*114		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座-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

虎钳 X分中Y单边 顶为零



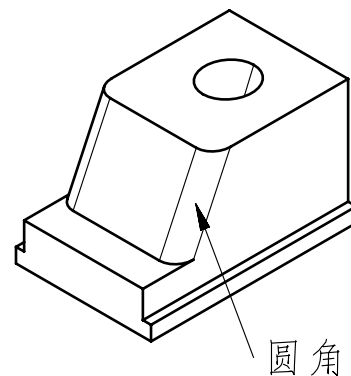
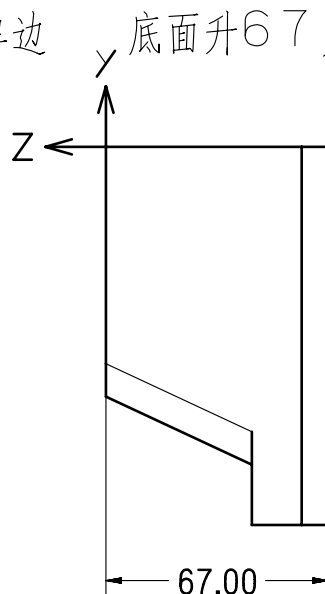
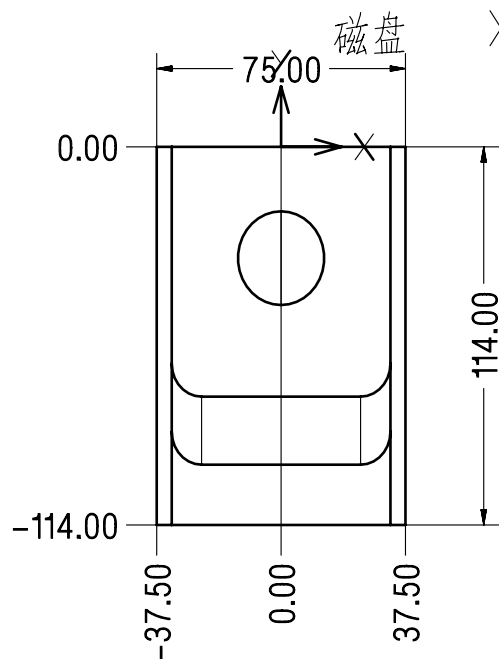
程序名称	刀具名称	刀号	粗/精	侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备 注
滑块座-左-侧面									
HKLB-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.90	7000	2000	26	
HKLB-02	D10		精	0.00/0.00	-22.00	8000	2000	23	
HKLB-03	D4		精	0.00/0.00	-22.00	9000	1500	11	

总用时：60分钟



日期：2018/11/24

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	75*67*114		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座一圆角	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号		下机时间		工件材料		数量	2



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
滑块座一圆角									
YJ-01	D10		精	0.00/0.00	-44.00	7000	2000	13	

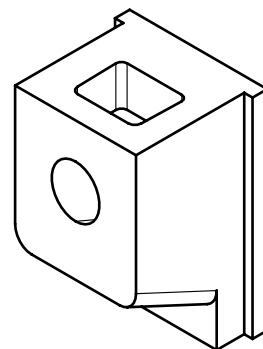
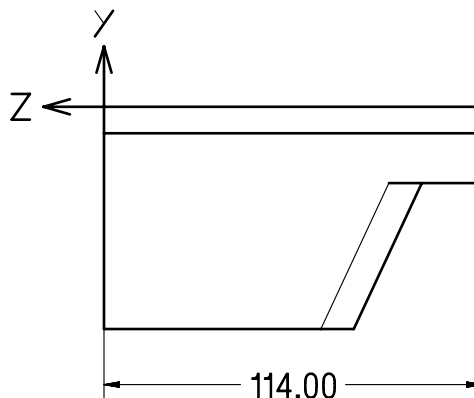
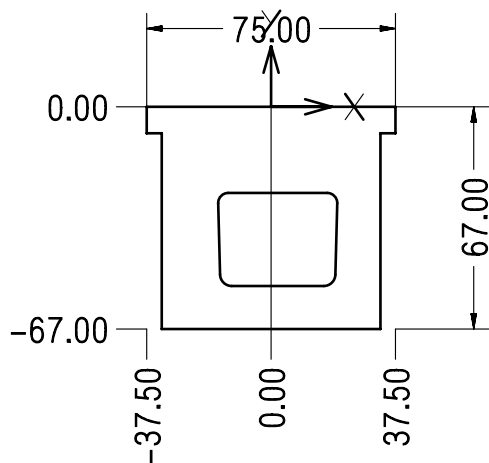
总用时：13分钟



日期：2018/11/24

客户	灿坤	模具编号	2737-D	分配机台	精雕机	工件尺寸	75*67*114		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块座-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

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
滑块座-右									
滑块座-右-侧面									
HKRB-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.90	7000	2000	25	
HKRB-02	D10		精	0.00/0.00	-22.00	8000	2000	23	
HKRB-03	D4		精	0.00/0.00	-22.00	9000	1500	11	

总用时：59分钟