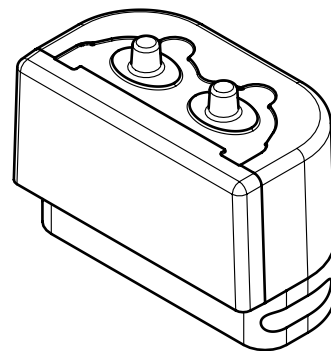
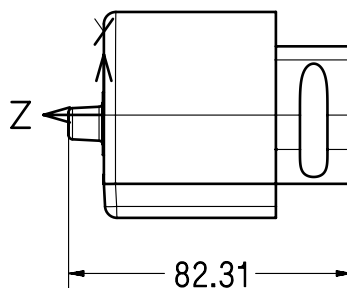
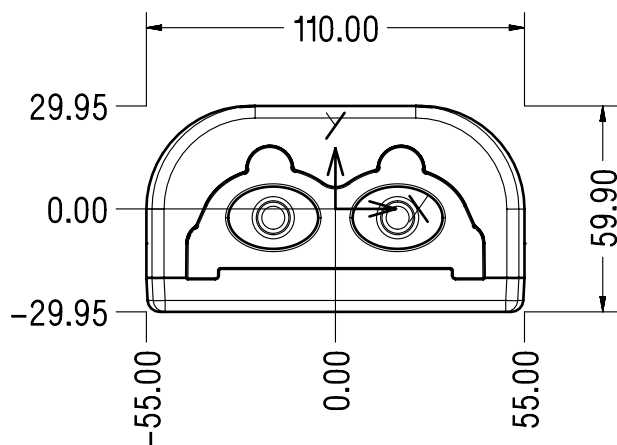




日期：2019/3/13

客户	兴鼎杰	模具编号	037	分配机台	精雕机	工件尺寸	110*59.9*82.31		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件-A	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 分中 Y 分中 底面升 2.05 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
镶件-A-正面									
XJAA-01	D10		粗	0.10/0.10	-60.59	6500	2000	153	
XJAA-02	D10		精	0.00/0.00	-10.27	7000	2000	14	
XJAA-03	R3		中	0.05/0.05	-10.57	7500	2000	7	
XJAA-04	R3		精	0.00/0.00	-10.62	8000	2000	8	
XJAA-05	D10R0.5		精	0.00/0.00	-61.01	8000	2000	144	刀长55
XJAA-06	D4		中	0.07/0.07	-10.74	9000	2000	6	
XJAA-07	D4R0.5		精	0.00/0.00	-10.81	10000	2000	9	
XJAA-08	D1		精	0.00/0.00	-10.81	16000	500	5	

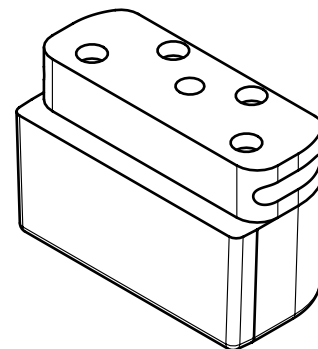
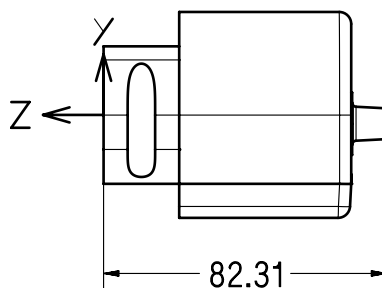
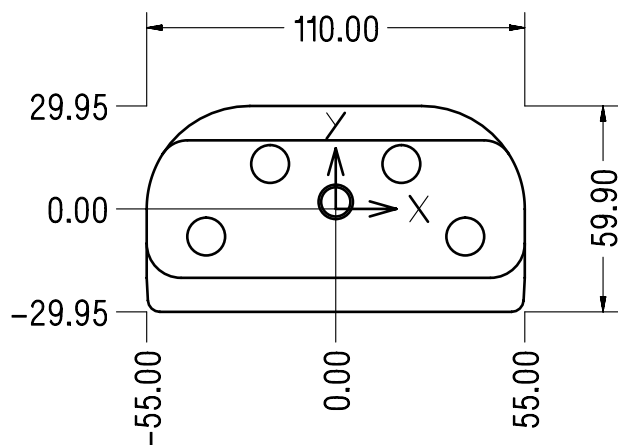
总用时：346分钟



日期：2019/3/19

客户	兴鼎杰	模具编号	037	分配机台	精雕机	工件尺寸	110*59.9*82.31		
编程	CAPFUL	工件名称	滑块镶件	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	037-滑块-镶件	下机时间		工件材料		数量	1

虎钳 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
镶件-A-背面									
XJAB-01	D10		粗	0.10/0.10	-21.90	6500	2000	121	
XJAB-02	D10		精	0.00/0.00	-22.00	7000	2000	58	
XJAB-03	D6		精	0.00/0.00	-6.00	7500	1300	19	

总用时：198分钟