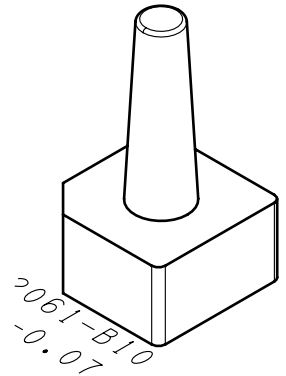
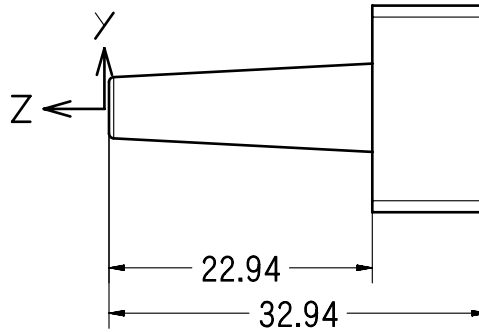
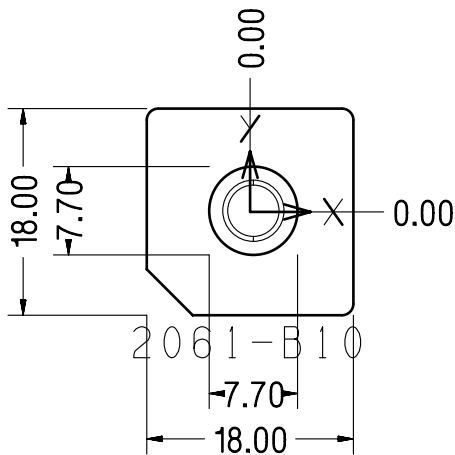




日期：2018/9/10

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|----------|------|-----|------|-------------|----|----|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | 2061 | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*32.94 | | |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极 | 上机时间 | | 备料尺寸 | 20*20*35 | | |
| 操机 | | 工件编号 | 2061-B10 | 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 |
|--------|--------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| B10 | | | | | | | | | |
| B10-01 | D10 | | 粗 | 0.10/0.10 | -32.94 | 8000 | 2500 | 9 | |
| B10-02 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -32.94 | 9000 | 800 | 1 | |
| B10-03 | D8R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -22.94 | 9000 | 2500 | 8 | |
| B10-04 | KZ | | 精 | 0.00/0.00 | -23.00 | 15000 | 800 | 1 | |

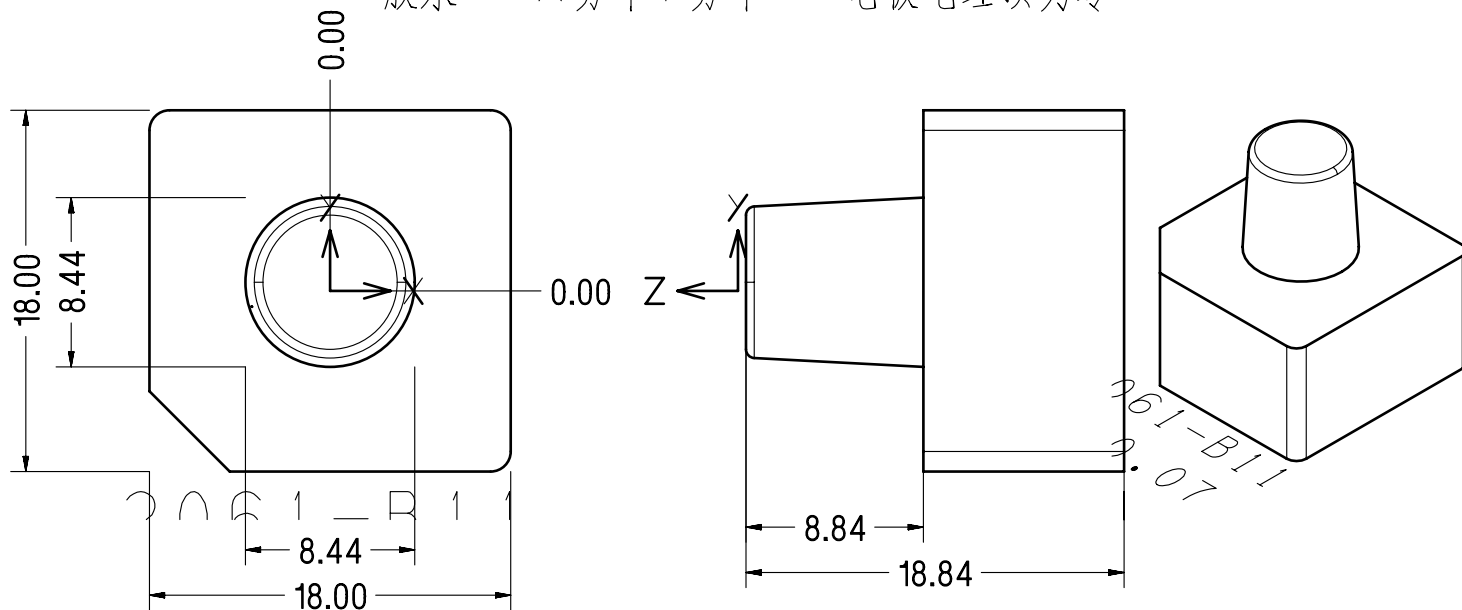
总用时：19分钟



日期：2018/9/10

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|----------|------|-----|------|-------------|----|----|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | 2061 | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*18.84 | | |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极 | 上机时间 | | 备料尺寸 | 20*20*20 | | |
| 操机 | | 工件编号 | 2061-B11 | 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 |
|--------|--------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|----|
| B11 | | | | | | | | | |
| B11-01 | D10 | | 粗 | 0.10/0.10 | -18.84 | 8000 | 2500 | 5 | |
| B11-02 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -18.84 | 9000 | 800 | 1 | |
| B11-03 | D8R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -8.84 | 9000 | 2500 | 4 | |
| B11-04 | KZ | | 精 | 0.00/0.00 | -8.90 | 15000 | 800 | 1 | |

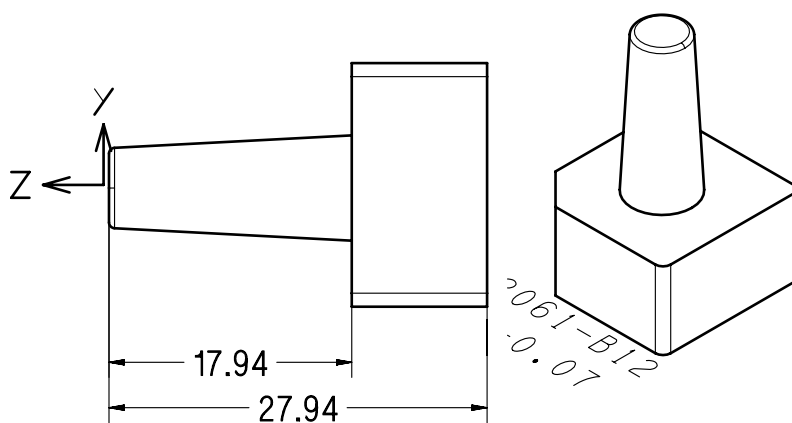
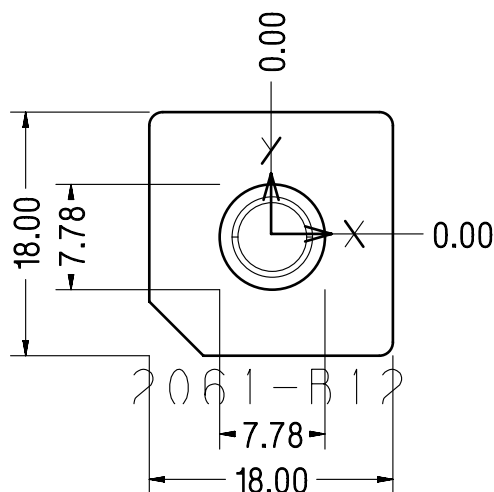
总用时：11分钟



日期：2018/9/10

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|----------|------|-----|------|-------------|----|----|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | 2061 | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*27.94 | | |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极 | 上机时间 | | 备料尺寸 | 20*20*30 | | |
| 操机 | | 工件编号 | 2061-B12 | 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 |
|--------|--------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| B12 | | | | | | | | | |
| B12-01 | D10 | | 粗 | 0.10/0.10 | -27.94 | 8000 | 2500 | 8 | |
| B12-02 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -27.94 | 9000 | 800 | 1 | |
| B12-03 | D8R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -17.94 | 9000 | 2500 | 7 | |
| B12-04 | KZ | | 精 | 0.00/0.00 | -18.00 | 15000 | 800 | 1 | |

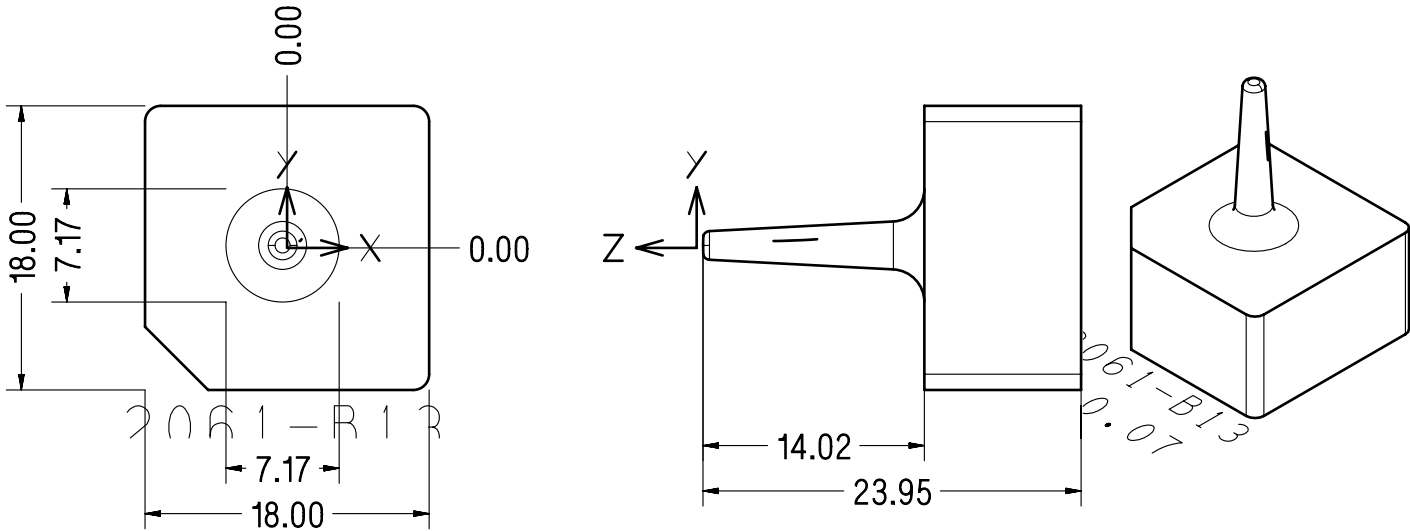
总用时：17分钟



日期：2018/9/10

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|----------|------|-----|------|-------------|----|----|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | 2061 | 分配机台 | 精雕机 | 工件尺寸 | 18*18*23.95 | | |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 电极 | 上机时间 | | 备料尺寸 | 20*20*25 | | |
| 操机 | | 工件编号 | 2061-B13 | 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 |
|--------|--------|----|-----|-----------|--------|-------|------|----|-----|
| B13 | | | | | | | | | |
| B13-01 | D10 | | 粗 | 0.10/0.10 | -23.96 | 8000 | 2500 | 6 | |
| B13-02 | D10 | | 精 | 0.00/0.00 | -23.96 | 9000 | 800 | 1 | |
| B13-03 | D8R0.5 | | 精 | 0.00/0.00 | -14.03 | 9000 | 2500 | 4 | |
| B13-04 | KZ | | 精 | 0.00/0.00 | -14.09 | 15000 | 800 | 1 | |

总用时：12分钟