











文件名				文件報信				286			文件報信			文华大小					
98															-	0	×		
											-								1000
											3 e01								
	T\$0	Fano	Dia			Redula				T	Tilo	Lungth		Ishiris		H,	10000	-	
١.	TIRE	D0. S	0.69			0,00		题は			T1020	1.00	0.60	0	EX	N	TRIE		
-	T103	D0. 4	0.40			0,00	体存			T02	T1030	1.00	0.40	0	21	2	1918		
-	T104	D0.5	0.50	838		0,00		BN:		703	T1020	1.00	0.60	10	EX.	×	1918		
-	T105	D0. 8	1.00	12		0,00	(# f)			T04	T1101	1.00	8.00	0	11	L		#51 #61	
Н		D1 5	1.50	12		0,00	保存			T05	T1132 T2972	1.00	4.00	9	24	X	1916		
Н	T107	00.0	2.00	131		0,00	(¥ (1			707	T2960		3.00	2.00	EA.	×		MIS.	
Н	T109	00	3.00			0,00				708			8.00	2.50	DX.	,		#05 #05	
-	T110	D4	4.00	121		0.60		B0).		T09	T3010		4.00	0.20	22	y y		BOX.	
Н	T113	DB	8.00	121		0.00		Bit.		T10	Tiolo		0.20	0. 20	18	8		800 800	
Н	T114	D10	10.00	13		5,00	(41)			711	T1020		0.60		13	v.		BOX.	
Н	T115	D12	12,00	12		6,00	(NG			712	T1152	2.00	12.00	6.00	28			#62	
-	Tall	RO. 1	0,20	TA		0,10	(41)			713	71171		8.00	0.10	11	,	1912		
Н	T292	R0.2	0.40	FA.		0, 20	(RES			714		1100	61.07		-	-		#65	
-	T202	10.2	0.60	TA		0, 20	(TE			715							SEE		
Н																			
Н	7205	R1						804	J	717							1918		v
				1	_		36516	-											
					-			,											
	T284	20.5	1.00	£8		0,50	(89	既社	v	T16							5818	Mis	







CNC车间操作步骤对比

传统操作 MES系统 装夹工件 装夹工件 芯片匹配 查找程式 设定串联程式及坐标 手工杀顶设置高度 启动加工 启动加工 输入ERP系统开始 输入ERP系统结束 拆卸工件 拆卸工件

CNC智能化优势

- ※ 自动获取程序, 串联程序;
- 部 自动匹配多个卡盘与电极;
- ※ 自动从系统获取料高杀顶;
- ※ 自动更新加工进度;
- ※ 自动记录加工时间;
- i自动区分粗/幼工,避免出错;
- ※ 操作简单,提高效率30%,降低人工成本。





CNC智能化加工效益提升

CNC智能化加工通过U-Solution管理系统管理数据避免了以往普通操作的出错率;在操作上简单,快捷。通过芯片识别,对操作员技术要求降低,工作效率提高。

机台数量	提高(H/天台)	产值(元/小时)	金额(元/天)	成本节约(月)
1	4H /台	RMB 80	RMB 320	RMB 9,600
10	4H /台	RMB 80	RMB 3200	RMB 96,000

10台设备一年理论上所提高的产值96,000*12= RMB 1,152,000

*采用EMS制造执行系统所提高的产值