

文件名称: 014 - 设置

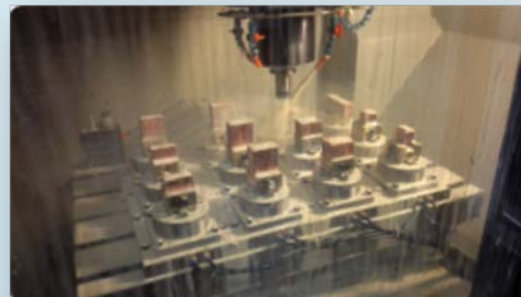
序号	名称	尺寸	材质	长度	直径	公差	表面	备注
7100	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7101	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7102	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7103	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7104	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7105	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7106	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7107	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7108	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7109	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7110	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7111	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7112	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7113	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7114	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7115	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7116	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7117	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7118	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7119	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7120	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7121	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7122	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7123	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7124	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件
7125	20x1	2.00	钢	15.00	1.00	±0.05	Ra0.8	标准件

## CNC车间操作步骤对比



## CNC智能化优势

- ✘ 自动获取程序，串联程序；
- ✘ 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；
- ✘ 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  $96,000 \times 12 =$  **RMB 1,152,000**

**\*采用EMS制造执行系统所提高的产值**