

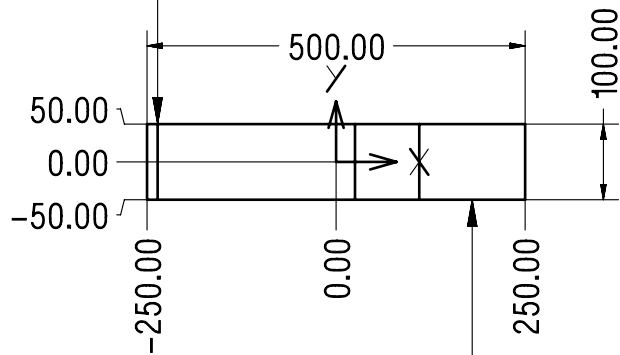


日期：2018/9/30

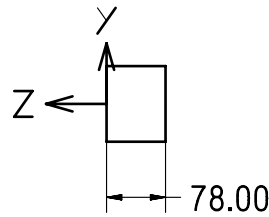
客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	NC	工件尺寸	500*100*78		
编程	CAPFUL	工件名称	模脚-左	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	11407-模脚-左	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 顶为零

灌口方向



顶针板方向



顶针板方向

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
模脚-左									
L-01	E21R0.8		精	0.00/0.00	-40.00	2500	2000	74	

总用时：74 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-模脚

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-9\宏鑫洋\11407\11407-模脚.PRT

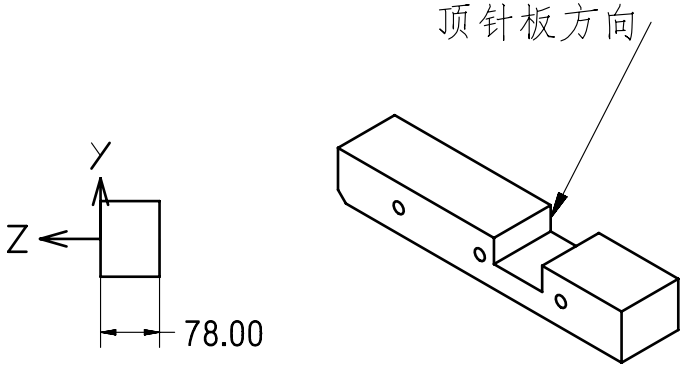
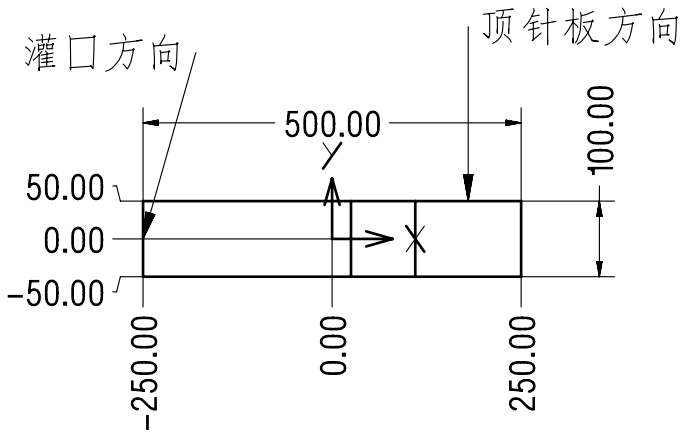
第1页 (共1页)



日期：2018/9/30

客户	宏鑫洋	模具编号	11407	分配机台	NC	工件尺寸	500*100*78		
编程	CAPFUL	工件名称	模脚一右	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	11407-模脚	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘      XY分钟      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
模脚一右									
R-01	E21R0.8		精	0.00/0.00	-40.00	2500	2000	74	

总用时：74分钟