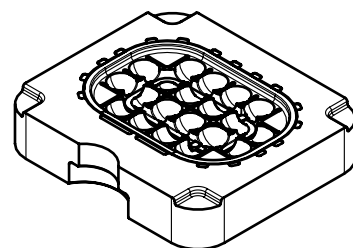
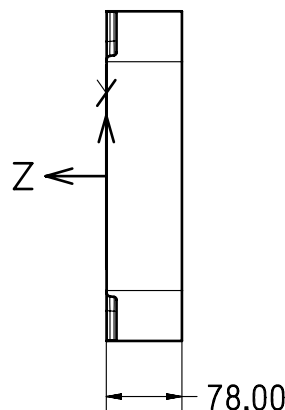
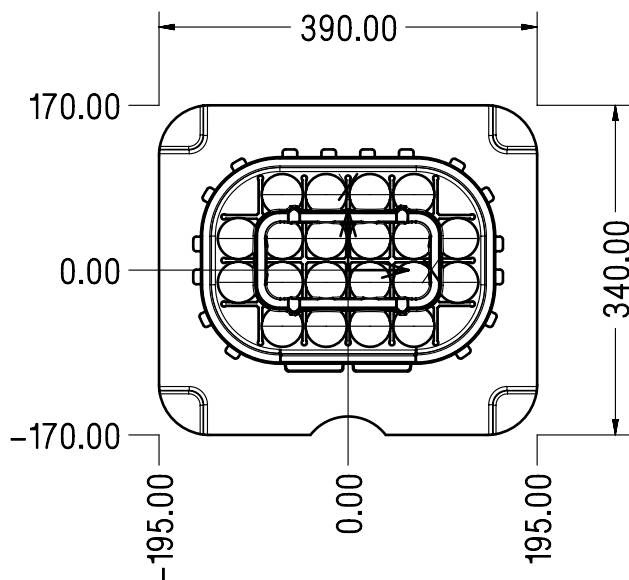




日期：2019/4/10

客户	宏鑫洋	模具编号	338	分配机台	精雕机	工件尺寸	390*340*78		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	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 分型面升0.354 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
前模仁一改									
G-01	R3		精	0.00/0.00	-31.65	3000	2000	40	
G-02	R3		精	0.00/0.00	-31.65	3000	2000	40	
G-03	R3		精	0.00/0.00	-31.65	3000	2000	60	
G-04	R3		精	0.00/0.00	-31.65	3000	2000	60	
G-05	R3		精	0.00/0.00	-31.65	3000	2000	60	
G-06	R3		精	0.00/0.00	-31.65	3000	2000	60	
G-07	R3		精	0.00/0.00	-31.65	3000	2000	80	

总用时：400分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\338,338A-前模仁一改-190410

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\宏鑫洋\338\338,338A-前模仁一改-190410.PRT

第1页 (共1页)