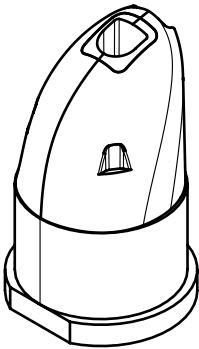
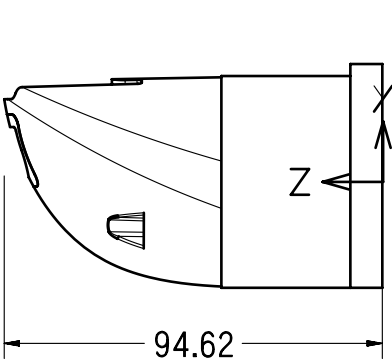
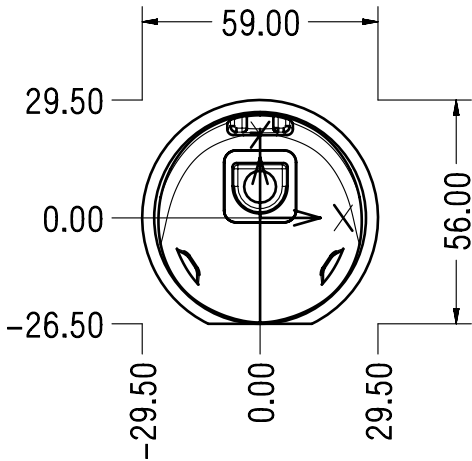




日期：2019/3/23

客户	灌星	模具编号	把手	分配机台	精雕机	工件尺寸	59*56*94.62		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁镶件	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 底为零



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
镶件									
XJ-01	D6		中	0.08/0.08	-34.58	8000	2000	35	
XJ-02	R3		精	0.00/0.00	-8.98	9000	1200	9	

总用时：44分钟