



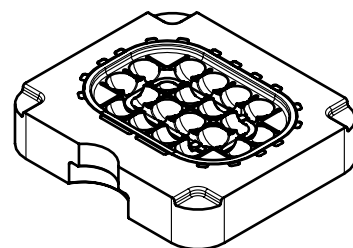
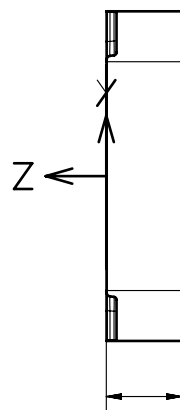
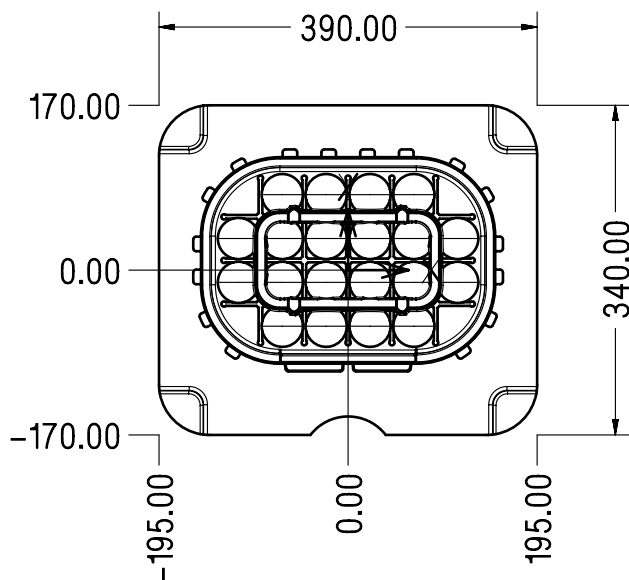
日期：2018/9/4

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	338A-前模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘

X 分中 Y 分中

底面升 78 为零



78 是最高面，不是分型面

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
338A-前模仁-正面-精铣									
C-01	D10		特粗	1.00/0.10	-10.45	5500	2000	92	
C-02	D10		粗	0.10/0.10	-10.45	5500	2000	120	
C-03	D10		精	0.60/0.00	-10.55	7000	1300	54	
C-04	D10-0.05		精	0.00/0.00	-38.50	6500	2000	25	分流锥位置
C-05	D10R0.5		精	0.00/0.00	-10.55	7000	1300	147	

总用时：438分钟

未完 . .