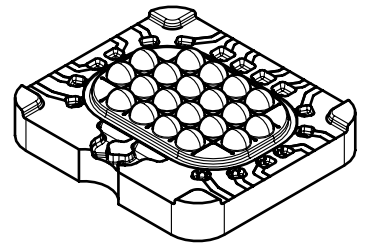
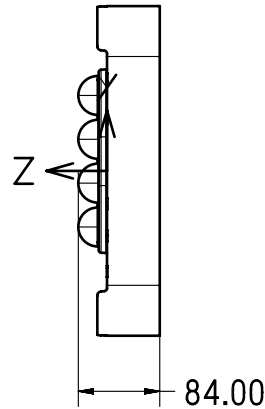
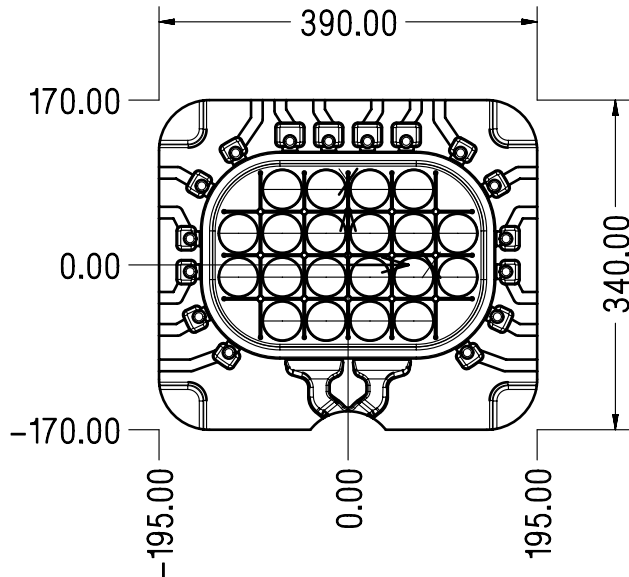




日期：2018/9/4

客户	宏鑫洋	模具编号	338	分配机台	NC	工件尺寸	390*340*84		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	338,338A-后模仁	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X 分中 Y 分中 底面升54.41 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
338A-后模仁-NC中光									
Z-01	E21R0.8		粗	0.15/0.15	-29.44	2500	2000	39	
Z-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-84.00	2500	2000	31	
Z-03	D10		粗	0.15/0.15	-20.95	2600	2000	321	
Z-04	D10		精	0.00/0.00	-42.59	3000	2000	60	
Z-05	D6		精	0.00/0.00	-43.59	3000	2000	126	
Z-06	D6		精	0.00/0.00	-40.59	3000	2000	118	
Z-07	D4		粗	0.15/0.15	-20.95	3600	2000	232	

总用时：927分钟