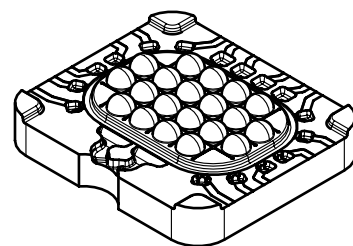
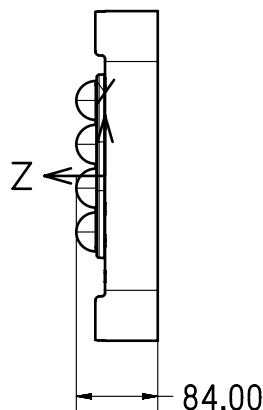
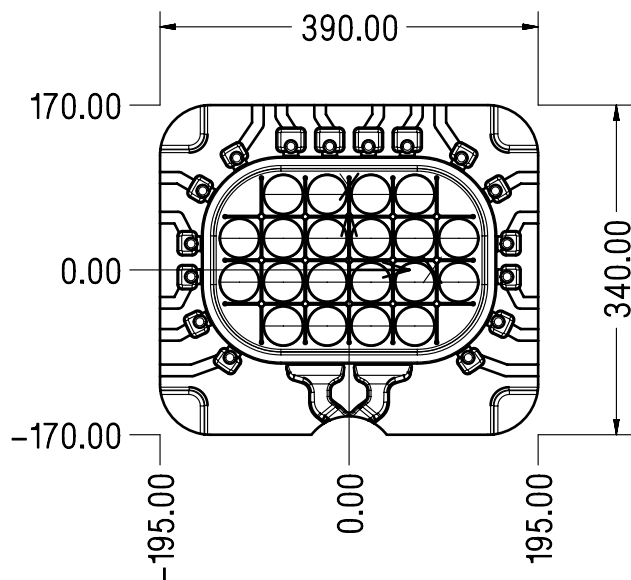




日期：2018/9/7

客户	灿坤	模具编号	338	分配机台	精雕机	工件尺寸	390*340*84		
编程	CAPFUL	工件名称	后模仁	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-精铣									
X-01	D10		特粗	2.00/0.06	-29.53	5500	2000	15	
X-02	D10		精	2.00/0.00	-29.59	6000	1300	17	
X-03	D10R0.5		精	0.00/0.00	-29.59	6000	2000	32	
X-04	D6		中	0.50/0.06	-31.11	6500	2000	7	
X-05	D6R0.5		精	0.00/0.00	-31.15	7000	2000	137	
X-06	D4		特粗	0.50/0.04	-20.06	7500	1500	7	

总用时：215 分钟