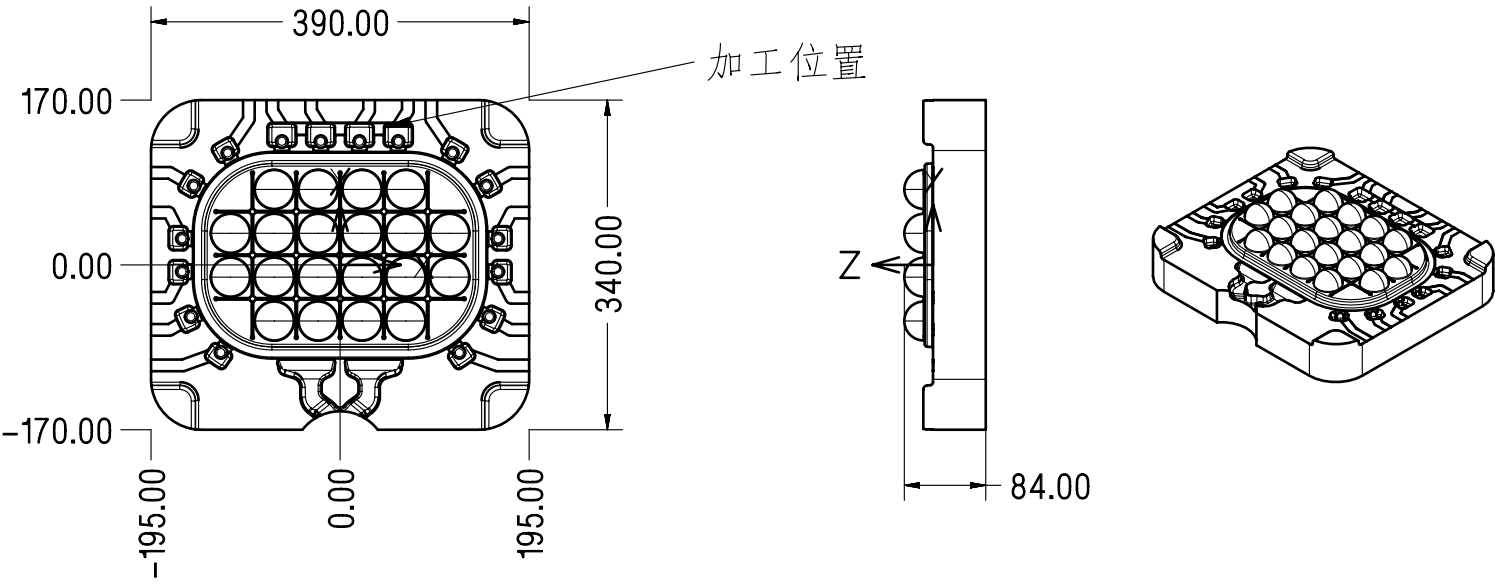




日期：2018/10/20

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	后模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	338,338A-后模仁-预留块改	下机时间		工件材料		数量	1

磁盘 X分中Y分中 分型面高度为零



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
338-改溢流块									
G-01	D10		精	0.00/0.00	-31.09	2800	1500	8	

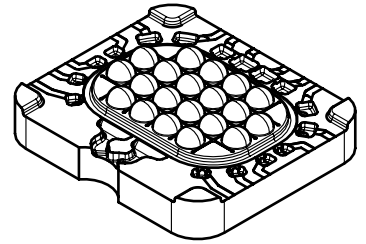
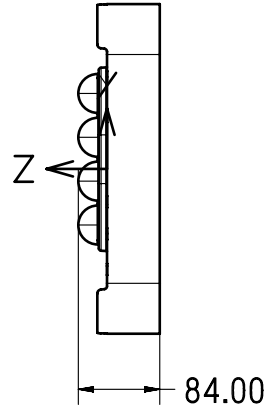
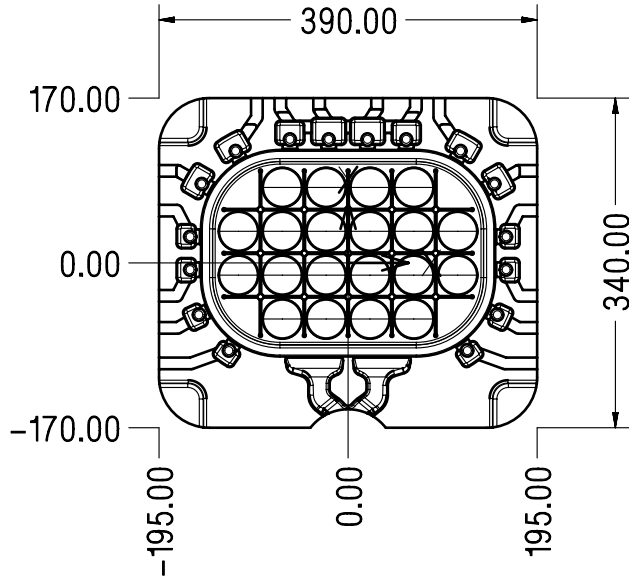
总用时：8分钟



日期：2018/10/30

客户	宏鑫洋	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-预留块改	下机时间		工件材料		数量	2

磁盘 X 分中 Y 分中 指定面高度为零



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
335-溢流块-加大									
AG-01	D4		精	0.00/0.00	-41.59	3000	2000	95	

总用时：95分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\338,338A-后模仁-预留块改

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\宏鑫洋\338\338,338A-后模仁-预留块改.PRT

第1页 (共1页)