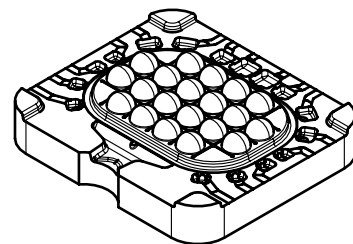
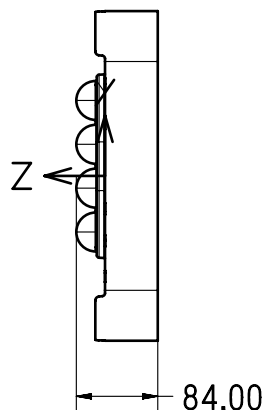
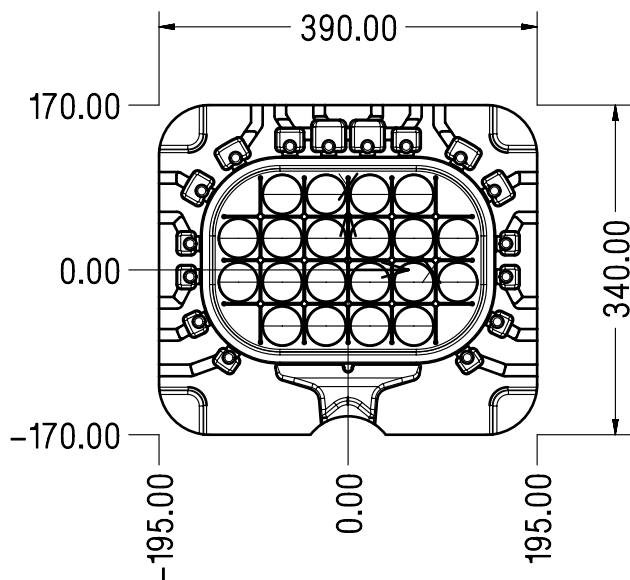




日期：2019/3/30

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		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
流道一改									
LDG-01	D10		特粗	2.00/0.10	-29.49	6500	2000	22	
LDG-02	D10		特粗	2.00/0.00	-29.59	7000	1000	3	
LDG-03	D10		精	0.00/0.00	-44.28	7000	2000	85	
LDG-04	D4		精	0.00/0.00	-42.59	9000	1500	24	
LDG-05	D6R0.5		精	0.00/0.00	-31.15	9000	2000	1	

总用时：1 35 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\338,338A-后模仁-流道改-190329

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\宏鑫洋\338\338,338A-后模仁-流道改-190329.PRT

第1页 (共1页)