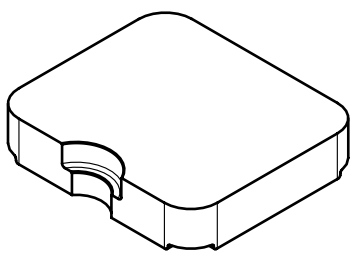
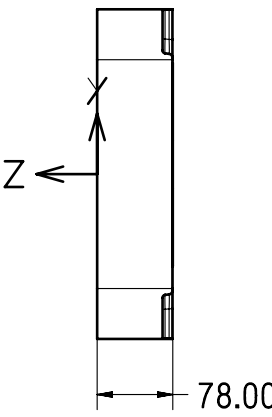
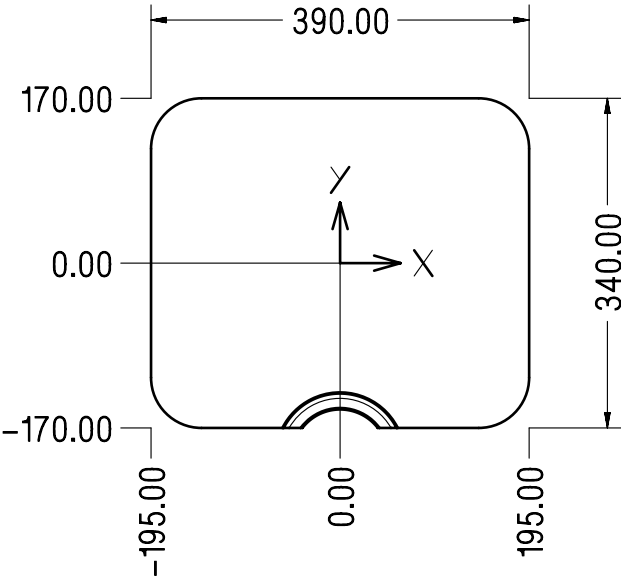




日期：2018/8/30

客户	宏鑫洋	模具编号	338	分配机台	NC	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	390.5*340.5*78.7		
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 顶为零



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-前模仁-背面									
B-01	E21R0.8		粗	0.20/0.20	-40.15	2500	2000	34	
B-02	E21R0.8		精	0.00/0.00	-68.85	2500	2000	111	

总用时：145分钟



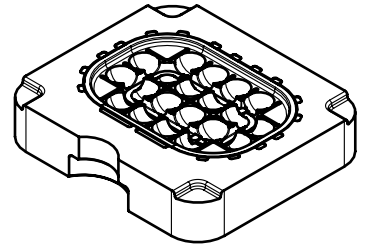
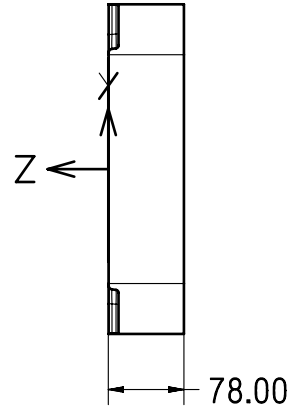
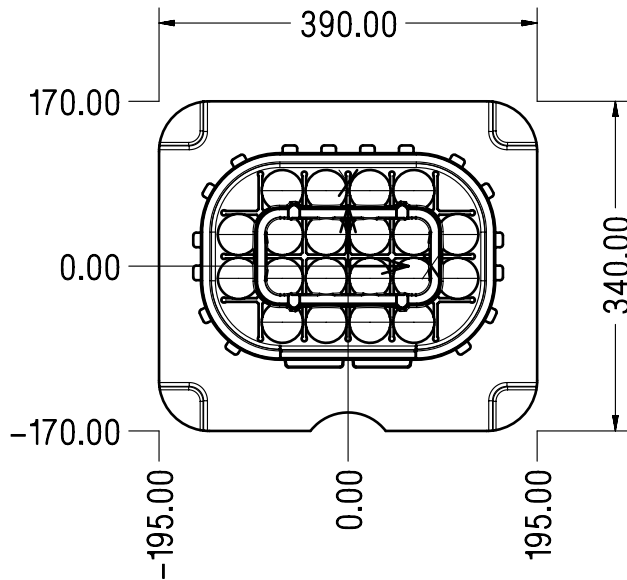
日期：2018/8/30

客户	宏鑫洋	模具编号	338	分配机台	NC	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



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-开粗									
A-01	E50R5		特粗	0.50/0.70	-9.85	2500	2000	72	
A-02	E21R0.8		特粗	0.50/0.50	-38.61	2500	2000	142	
A-03	D10		特粗	0.50/0.70	-28.58	2700	2000	111	
A-04	D4		特粗	0.50/0.70	-30.05	3200	1500	37	

总用时：362分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-8\338A-前模仁\正面

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-8\宏鑫洋\338\338A-前模仁.PRT

第1页（共1页）