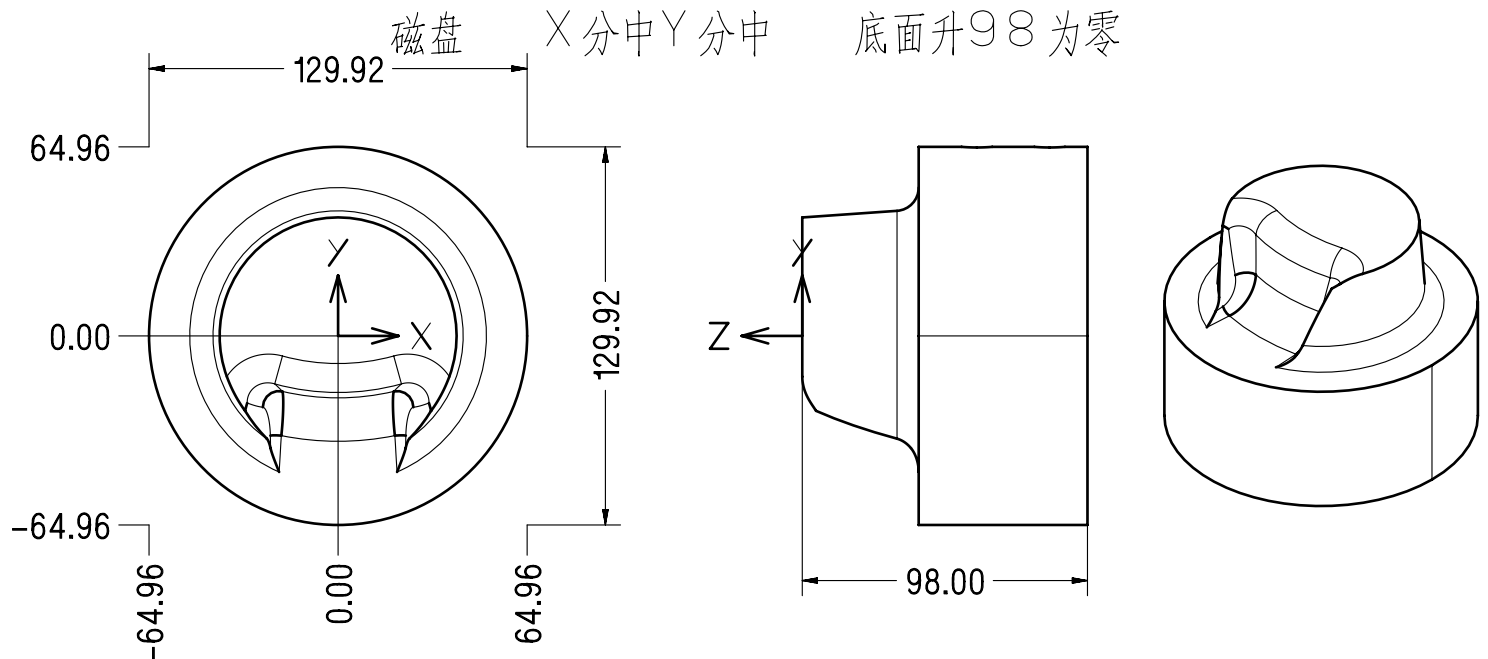




日期：2018/11/5

客户	灿坤	模具编号	2737	分配机台	精雕机	工件尺寸	129.92*129.92*98		
编程	CAPFUL	工件名称	前模仁	上机时间		备料尺寸			
操机		工件编号	2737-分流锥	下机时间		工件材料		数量	1



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
分流锥									
FLZ-01	D10		精	0.00/0.00	-97.70	7000	2500	128	

总用时：128分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2018-10\2737-分流锥

文档路径：H:\CNC-FILE\2018-10\灿坤\2737\2737-分流锥.PRT

第1页（共1页）