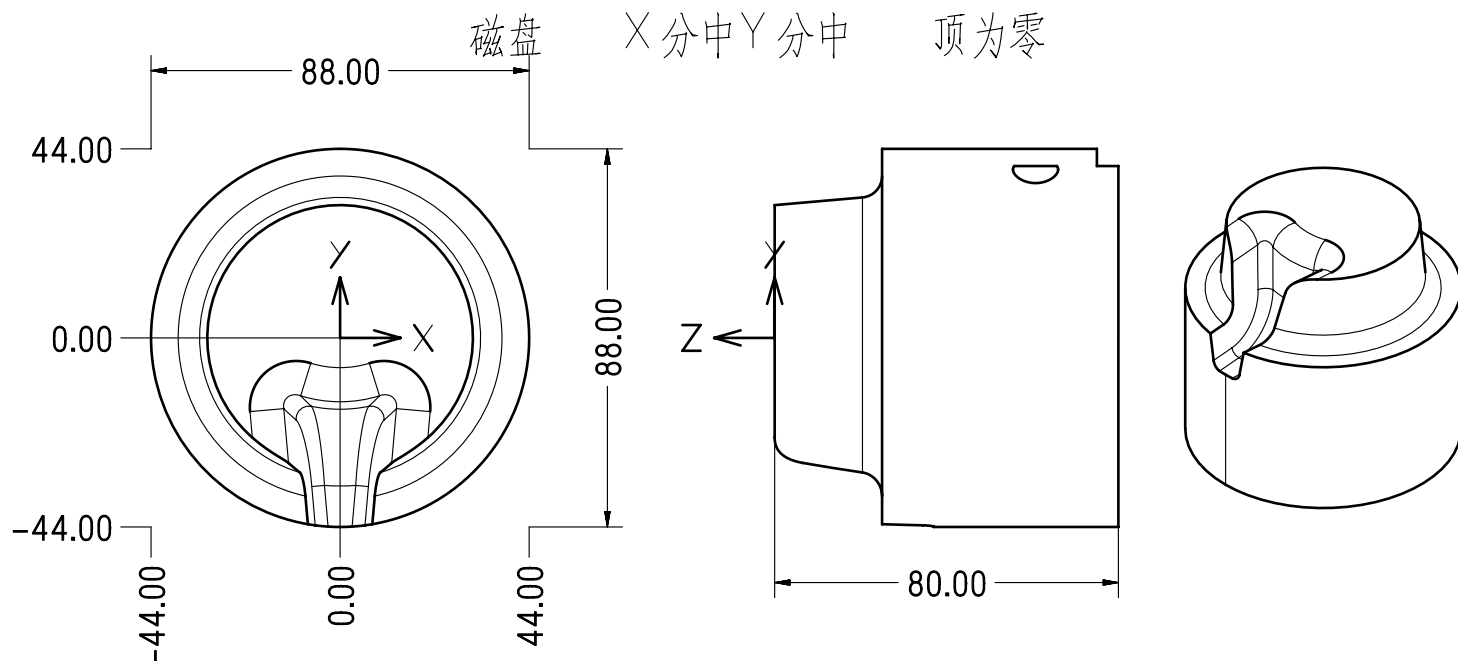




日期：2019/2/22

| | | | | | | | | | |
|----|--------|------|-----|------|----|------|----------|----|---|
| 客户 | 灿坤 | 模具编号 | 把手 | 分配机台 | NC | 工件尺寸 | 88*88*80 | | |
| 编程 | CAPFUL | 工件名称 | 分流锥 | 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 |



| 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 | | | | | | | | | |
| FLZS-01 | D10 | | 粗 | 0.10/0.10 | -36.10 | 2600 | 2000 | 15 | |
| FLZS-02 | D6 | | 精 | 0.00/0.00 | -37.00 | 2700 | 2000 | 25 | |

总用时：40 分钟

程序路径：H:\CNC-FILE\NC\2019-2\把手-分流锥

文档路径：H:\CNC-FILE\2019-2\灌星\把手\把手-分流锥.PRT

第1页（共1页）