日期:	2018/7/2	。厦门	门恒泽	坤电	器有	了限。		司	試新模」修模 □ 改模
客户	灿坤	模具编号	2443	分配机台	NC	工件片	27	12	0 * 1 1 7 * 8 4
编程	CAPFUL	工件名称	分流锥	上机时间		备料力	尺寸		
操机		工件编号	2443-分流锥	下机时间		工件本	才料		数量 1
60.00 磁盘									
	程序名称	刀具名詞	称 刀号 粗/精	1 侧/底余量	深度	转速	进给	时间	备注
CAP	FUL-3.54								
2.	443-分流锥								

0.20/0.20

0.00/0.00

粗

-41.80

-42.00

3000

3500

总用时:70分钟

48

22

2000

2000

程序路径: H:\CNC-FILE\NC\2018-7\

FLZ-01

FLZ-02

D10

D10

文档路径。 H:\CNC-FILE\2018-7\灿坤\2443\2443-分流维.PRT

第1页 (共1页)