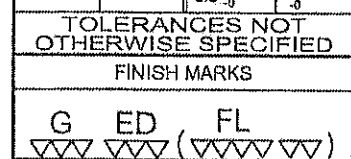


THÁC
43548

195



上視図CADデータ参照



MADUCH MOTOR CO., LTD.

11/11/11

SNO: R341183	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG</p> <p>EW: -7.000=>7.6 -27.28=>29 30 phút/pc</p> <p>GS1: -7.000=>ok -6.700=>ok -4-C0.5=>ok -5.50 L13.80=>ok. -27.28=>28.28 -Mài kích thước 0.280 xung quanh phần phóng điện=>ok.Chú ý theo tọa độ X,Y thì chưa lượng dư 0.2 120 phút/pc</p> <p>EN: -Phóng điện phần vát C=>ok Chú ý trước khi gia công: +Kiểm tra lượng offset điện cực của MC theo hướng có thể đo được bằng máy Tum. +Ngoại quan,vệ sinh ba via điện cực Chú ý trong quá trình gia công: -Kiểm tra trung gian điều chỉnh tâm ít nhất 2 lần đối với Pcs đầu tiên. -Kiểm tra bề mặt,độ bóng thường xuyên. 200 phút/pc</p> <p>KA: -Kiểm tra phần vát C</p> <p>AF: -Đánh bóng =>ok 90 phút/pc</p> <p>GS2: Kiểm tra lại kích thước 13.80.Nếu trường hợp bị âm thì gia công lại cho OK. -27.000=>ok -27.280=>ok -13.48=>ok -Rãnh thoát=>ok -Dẫn hướng =>ok 60 phút/pc</p>	<p>EW:30 GS1:120 EN:200 KA:1 AF:90 GS2:60 KT</p>