

U

1

| | | | | | | | | | | | | |
|-----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 工程 | | | | | | | | | | | | |
| 加工顺 | 01 | 02 | 03 | 04 | 05 | 06 | 07 | 08 | 09 | 10 | 11 | 12 |

组主金型时调整板与下模板厚度吻合的状态

| SNO: S722215 | |
|--|---|
| SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: 1P | |
| NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197 | |
| DIỄN GIẢI | THỜI GIAN CHUẨN 1P |
| <p>1.VẬT LIỆU: WCD30 T26*14*12</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG -EW1: +9=>9.5 gia công thô 1 bên +11=>11.5 gia công thô 1 bên =>30 phút/pc -GS: +9=>9.10 +11=>11.10 Đảm bảo vuông góc và song song Max=3 µm +4-C0.5=>ok +25=>lướt sáng =>30 phút/pc -ED:Phóng điện lỗ xỏ dây 20 phút/Pc -EW2:Gia công tinh toàn bộ phần lỗ và 1 mặt kích thước 26 =>70 phút/pc -GS2: +Lắp Pin côn vào gia công Ok các kích thước 2-4.500,2-9.000 +Mài mặt lưới cắt ok kích thướcØ2.370&25.0 +Gia công 4-phần dẫn hướng =>50 phút/pc</p> | <p>EW1:30 GS1:30 ED:20 EW:70 GS2:50 KT</p> |