



| | |
|--|--------------------|
| SNO: R341180 | |
| SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: | |
| NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197 | |
| DIỄN GIẢI | THỜI GIAN CHUẨN 1P |
| <p>1.VẬT LIỆU: WC(V50) T7*8*29</p> <p>2.THỜI GIAN GIA CÔNG EW: -7.000=>7.6 -27.28=>29 30 phút/pc 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 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. 150 phút/pc KA: -Kiểm tra phần vát C AF: -Đánh bóng =>ok 90 phút/pc 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 -Dẫn hướng =>ok 60 phút/pc</p> | |