

41A 1 OF 0128

SNO: R341181	
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:</p> <p>-7.500=>8.0</p> <p>-27.28=>29</p> <p>30 phút/pc</p> <p>GS1:</p> <p>-7.500=>ok</p> <p>-6.700=>ok</p> <p>-6-C0.5=>ok</p> <p>-5.50 L13.80=>ok.</p> <p>-27.28=>28.28</p> <p>-Mài kích thước 0.280 xung quanh phần phóng điện=>ok.Chú ý theo tọa độ X,Y thì chưa lượng dư 0.2</p> <p>120 phút/pc</p> <p>EN:</p> <p>-Phóng điện phần vát C=>ok</p> <p>Chú ý trước khi gia công:</p> <p>+Kiểm tra lượng offset điện cực của MC theo hướng có thể đo được bằng máy Tum.</p> <p>+Ngoại quan,vệ sinh ba via điện cực</p> <p>Chú ý trong quá trình gia công:</p> <p>-Kiểm tra trung gian điều chỉnh tâm ít nhất 2 lần đối với Pcs đầu tiên.</p> <p>-Kiểm tra bề mặt,độ bóng thường xuyên.</p> <p>200 phút/pc</p> <p>KA:</p> <p>-Kiểm tra phần vát C</p> <p>AF:</p> <p>-Đánh bóng =>ok</p> <p>90 phút/pc</p> <p>GS2:</p> <p>Kiểm tra lại kích thước 13.80.Nếu trường hợp bị âm thì gia công lại cho OK.</p> <p>-27.000=>ok</p> <p>-27.280=>ok</p> <p>-13.48=>ok</p> <p>-Rãnh thoát=>ok</p> <p>-Dẫn hướng =>ok</p> <p>60 phút/pc</p>	<p>EW:30</p> <p>GS1:120</p> <p>EN:200</p> <p>KA:1</p> <p>AF:90</p> <p>GS2:60</p> <p>KT</p>