



迴轉盤共10站

- 1. 下座經由HOPPER供給振動筒整列後,機器自動取料放入轉盤底模定位
- 2. 刀片人工堆疊,迴轉盤4串進給,機器自動取刀片放入下座定位
- 3. 檢查刀片放入後總高度是否正確
- 4. 吊牌人工堆疊,迴轉氣缸轉盤2串進給,機器自動取吊牌放入下座定位
- 5. 擋子振動筒自動整列供給,機器自動取擋子放入下座定位
- 6. CCD檢查擋子放入是否正確
- 7. 上座經由HOPPER供給振動筒整列後,機器自動取料與下座組立
- 8. 單軸螺絲自動供給鎖緊
- 9. 良品自動退料
- 10. 不良品退料

	長度	一般許	可公差	 圖路099 Au	tomated Assembly (ells				1	比例	1 : 22.5	修	改	日	期	核	准
	L<30	30 <l<100< td=""><td></td><td></td><td></td><td>件號</td><td>零件名稱</td><td>材</td><td>啠</td><td>數量</td><td>日期</td><td>2016/8/8</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></l<100<>				件號	零件名稱	材	啠	數量	日期	2016/8/8						
- 1	± 0.05	± 0.07	± 0.10	701127	泓陞自動化	11 300	令川石州	17	只	女人 王	H 241	2010/0/0						
	150 <l<315< td=""><td>315<l< td=""><td></td><td>R189701191</td><td>似壮大阳八三</td><td>編號</td><td>16/706</td><td>圖號</td><td>16-7</td><td>706-00A</td><td>_ 思</td><td>繪圖</td><td></td><td></td><td>設</td><td>計</td><td>us</td><td>-11</td></l<></td></l<315<>	315 <l< td=""><td></td><td>R189701191</td><td>似壮大阳八三</td><td>編號</td><td>16/706</td><td>圖號</td><td>16-7</td><td>706-00A</td><td>_ 思</td><td>繪圖</td><td></td><td></td><td>設</td><td>計</td><td>us</td><td>-11</td></l<>		R189701191	似壮大阳八三	編號	16/706	圖號	16-7	706-00A	_ 思	繪圖			設	計	us	- 11
L	± 0.15	± 0.20		and the second s	科技有限公司	が明かし	10/100	凹弧	10 1	100 0011	例	福岡			叹	П	us	Cu