

漳州國全工業有限公司
作業指導書

 <p>(4) 用挤压丝锥M6.0*1.0攻牙</p>				編號： KC-A0-BZ1001-C 攻牙	機種品名： KC-BZ1001攻牙	沖程編號： 攻牙
				材料:酸洗板 2.5*100*PH92.5	模具編號： KC-BZ1001-C攻牙	模具位置:
				使用機台： 攻牙機	標準工時：	總沖程數: 攻牙
				製表人： 赵小梅	制表日期： 2010年3月2日	核准者： 
				品質檢驗重點：		
作業條件				1 平衡器压力		
檢驗項目				2 超负荷压力		
每 1 小時檢驗 2 個				3 离合刹车压力		
1 比對樣品	4 用挤压丝锥M6.0*1.0攻牙	1	4 模垫压力			
2 勿刮、壓、碰、撞傷	5 合M6.0*1.0螺絲要能旋過	2	5 冲床转速			
3 表面不可刮伤、毛边不可超过0.1mm	6 螺牙不可破裂，要攻到底	3	6 垫块高度			
	7	4	7模高			
<p>作業說明及重點：</p> <p>1.架(拆)模具時，嚴禁將手置入模內。</p> <p>2.氣動式沖床不論架(拆)模具時應以寸動方式及最慢速度，並使用手按鈕操作，嚴禁使用腳踏板操作。</p> <p>3.架模時應將上模與下模吻合後先固定上模再固定下模。</p> <p>4.架模完成時應先將試樣送品管做首件檢驗，合格後在物件上簽章方可生產作業，以作為後續生產作業之比對樣品。</p> <p>5.拆模具時： 5.1成形模具先將下模拆下，再拆上模。 5.2其它模具：可以同5.1方式拆模，或先將上下模具吻合後先拆下模再拆上模。</p> <p>6.作業時應靠好規板避免造成沖製品偏差之現象。</p> <p>7.作業時應用吸鐵或夾具作業，嚴禁把手置入模具內，或是把腳放在腳踏板上。</p> <p>8.鐵屑應隨時清除，保持模具清潔。</p>						

原稿