

文件編號	WI-16-05	頁次	1/2	核准	總經理
文件名稱	主機座作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

主機座作業標準

大業開發工業(股)公司
106.01.01
文件發行章

修訂履歷	
版本 (版次-日期)	修訂內容
2-201701	ISO 9001 : 2015 改版

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-16-05	頁次	2/2	核准	總經理
文件名稱	主機座作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

一、作業流程：

- 1、製工單。
- 2、領圖面及填寫領料單。(槽鐵)
- 3、用卷尺量測材料長、寬是否與圖相同。
- 4、將平板清理乾淨，將槽鐵置於平板上。
- 5、依圖面的尺寸將槽鐵校正好，用萬能夾夾緊。
- 6、將電焊機電源打開，將電弧調整到 150~180 之任一位置。
- 7、用 4.0mm 電焊條焊接，完成後將焊渣清除。
- 8、將焊接完成的主機座劃線，釘中心沖，用 5~8 厘米鑽頭先鑽小孔，再用 1 1/8 鑽頭鑽大孔。
- 9、將鑽大孔部位加上貼片再焊接。
- 10、銲接完成後鉋床加工鉋平，完成後油漆，入庫備用。

二、附件：

圖號： MF58-F
MF82-H
MF94-F
P15CO-3 (無機房主機 LEO 2000)