!

% [-G- %. D

% 8a ".2 ,

8a8 0

/6

) ;* --

2- *. 0 D

--2 D

/6

% - -- *.

"!!

2 * . !22

9 ! -- -

%r- 9!*- -

% /-0 /-9 1**-2

* . !2

!%

"% 6 * 2 "

%- A7*

% /D

% *6

% M -(- .

% 6*

% 0 /

2- 2

% %!*r4!2!

% ″ 6 -. M²

%/ -! — 7

r%l 8-8 d8a

6

%. ¦3 ! ″

-%² ! ″6 -

- Q
- -a [/-0
- D
- A

%D ″ . - 1 Lo

6- 1

! /6 ″

″ -

9- 2 2 -- c *.

/ a8″ 6 18 ″ r-*

r - A7 *²

E

* *6 ″*

	² !		″6
	! ²	. - ! ı ³*. 0 0*2 . . ¯	1 .- 0 ″ 0 ³ 1 0″ D * 6 - ! ³*.

			〃 % 8/
		  /-0 CAD /-1 /-9 ! 〃	 MP A3 /-0 /-1 /-9 ! 〃
		1	
			4.2 4.3 4.4 ERP 4.5 MES 〃

!			! ! ! ! ! !

/6 --

90 ᶻ6 !o /6 ᶻ6

/ /6 / o 2/6 -

0 o D

/6 ⁒6 8 *

* ″6 ⁄6 *

. . /8a3 6-6! -)

. /6 - D ²8M 8U/6u8)

! o

(/6- -2 8 08. M . 0

3! ″

)/6- 0 2-2 8

M . 03! ″ 8- ²8* G .

* /6- 30. M - M

. 03! ″

/ ″ . M . 03! ″ 8- ²

8* G .

, ″ G !″a.

″ M . ″38*″ . /6 ″ . o-%

8

″3! -*

! - .	″		″-	0	″-	0
.		″		!!		″
/6			! ″			″
	″				″	″
-	!		%			″″

]o

269 ″- -/6

- 2!--*a8″* ″-

9 ---D 1--

%1 /6″- -1 o/0

/6 8 0/6″- -2 2

/6 r /6 U

. 6

M/8a 0

0

″/6 *

2Ø6/6/

Ø o

	– L		9 – 3! o	Ł	
	6–	. 4 / . 0 o	9 – 6 – 66 1 ″		
	4–	. 4 / . Ø7 0 o	9 –7 1 ″ 7 ″		
	–	. / . 0 o	–		%9 r 2
	0 * !–	. 0* / . 9 0 0* –L	″ * !–		%
!	0*	. /6 – *0* 0 *			r
″	8/–	. 8/ D 9 * /– 9 Ł	″		%9 r
	–	. *27 – ! !2*0 o	9 – 1 7 1 7		)– 9 r
	* –	. 6 0 9 ɒ			r
%	6–	. Ø /0 9			%

		PLC			
			%		
	CAD/CAM	-a [/-0	% !		

□

□□

□□□

□□□

□□□

□□□

□□

□

. ² 9 8 . 0

/6 ₩2

2Ð o″6 M2

″6 -! /6 ₩/6 -! /6 .

4Ö ~ Æ Ñ Ö

1ÑÖ ÿ

Ô 2018 ¤ 7 8 25