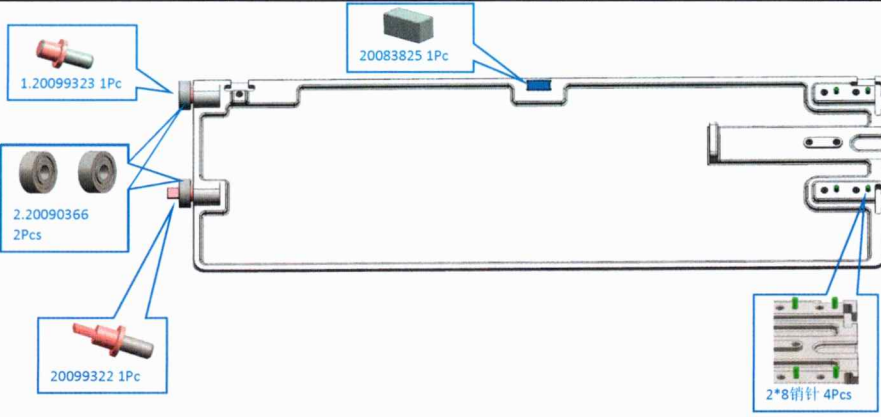
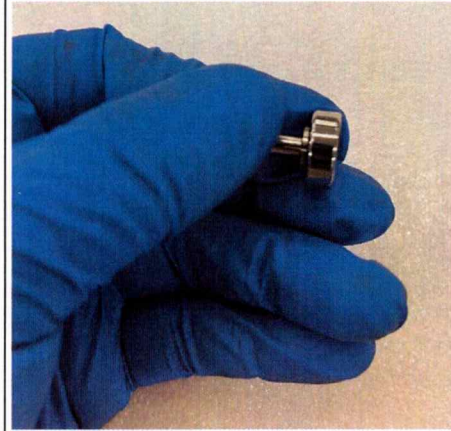
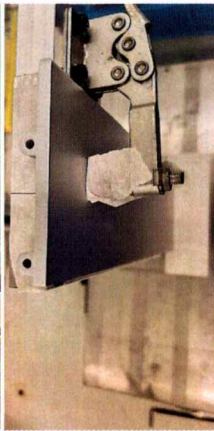
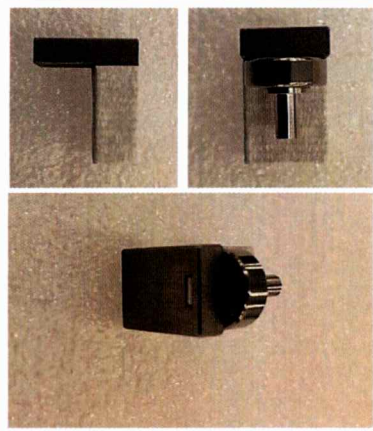


产品组装作业指导书
Assembly Work Instructions

组装加工

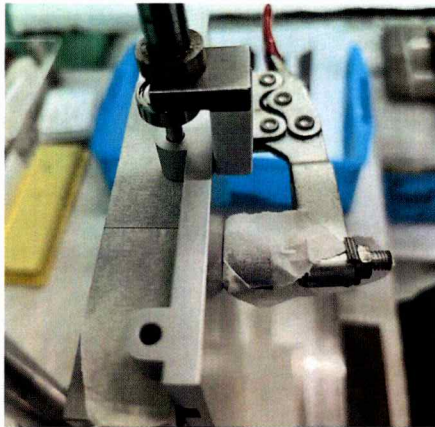
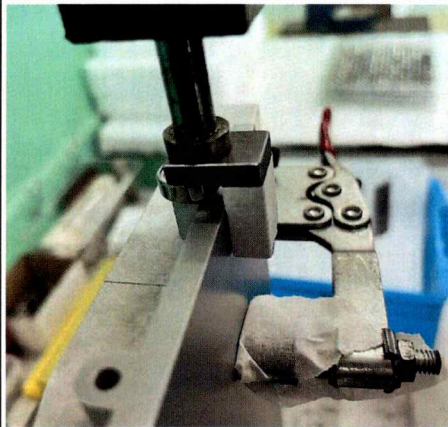
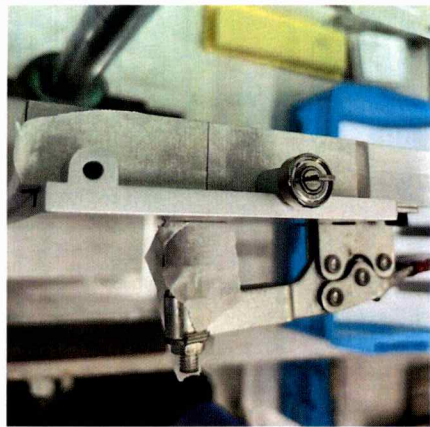
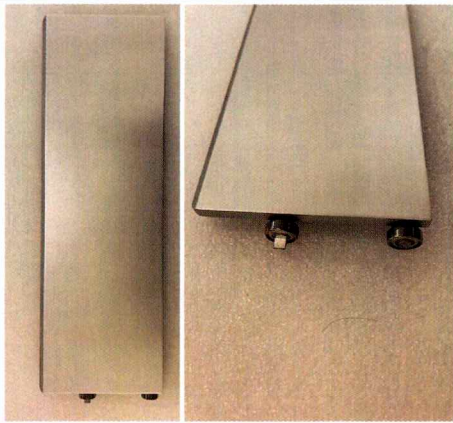
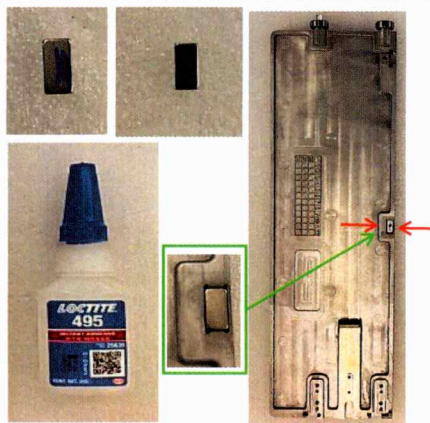
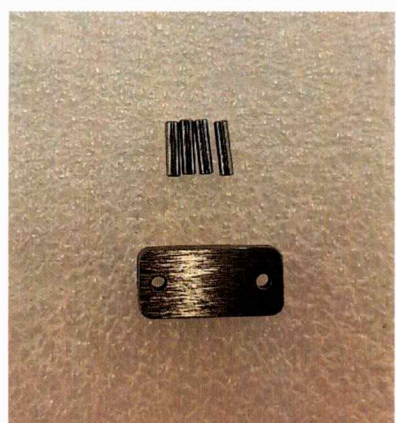
ISSUED
2024.03.13
Shanghai Hansin

零件编号/版本 Part-No./ Revision:		20097832 REV B		客户 Customer:		Illumina		编制 Created By:		2024.03.13		审核 Checked By:		2024.03.13		批准 Approved By:		2024.03.13		发行/更新日期 Issue/Updated Date:		2024.03.13		指导书版本 WI Rclision:		A02																																	
零件名称 Part Name:		ASSY LEFT_DOOR		原材料 Raw Material:		铸铝		文件编号 Document No		HX-SOP-20231029-06		组装时间 Assembly time		10分钟/件																																													
																																																											
装配图 如图准备: 1.20099323 1Pc, 2.20090366 2Pcs, 3.20099322 1Pc, 4.20083825 1Pc, 5.Φ2mm*8mm销针4Pcs										步骤1 Step 1 1.如图准备所需配件										步骤2 Step 2 如图: 将20099322放在带孔铜垫块上, 轻轻压入将轴承固定住。																																							
																																																											
步骤3 Step 3 缓慢压入20099322使其与轴承贴平 (到底)										步骤4 Step 4 轴承组装完成, 检查外观, 顺时针拨动轴承需顺畅无卡滞现象。 (组装20099323重复步骤2-步骤4)										步骤5 Step 5 将20097834装入组装专用治具上压紧。 (注意保护漆面)										步骤6 Step 6 将组装好的20099322放入专用治具																													

产品组装作业指导书
Assembly Work Instructions

组装加工



零件编号/版本 Part-No./ Revision:		客户 Customer:		编制 Created By:	发行/更新日期 Issue/Updated Date:	审核 Checked By:	批准 Approved By:	指导书版本 WI Rcision:	A02
零件名称 Part Name:		原材料 Raw Material:	铸铝	文件编号 Document No		HX-SOP-20231029-06		组装时间 Assembly time	10分钟/件
20097832 REV B		Illumina		2024.03.13	2024.03.13	2024.03.13	2024.03.13		
ASSY LEFT_DOOR									
									
步骤7 Step 7 将组装好的20099322如图对准孔位装入		步骤8 Step 8 使用压机缓慢压入，使轴承底部与产品顶部贴平。		步骤9 Step 9 取下治具，目视检查轴承是否组装到位，		步骤10 Step 10 如图：将.20099323放在带孔铜垫块上，轻轻压入将轴承固定住。并缓慢压入使轴承底部与产品顶部贴平。			
									
步骤11 Step 11 组装完成，摆放整齐。		步骤12 Step 12 如图准备磁铁20083825 1Pc，注意分别磁铁正负极，磁性强的一边使用记号笔做好记号，在安装槽滴入适量495胶水，然后将磁性强的面需要装在产品两侧，如红色箭头所示安装，注意胶水不要弄到产品表面。		步骤13 Step 13 准备限高孔治具，Φ2*8mm销针4PCS，		步骤14 Step 14 放上限高治具，使用压机压入销针，压到与治具表面齐平为止。			