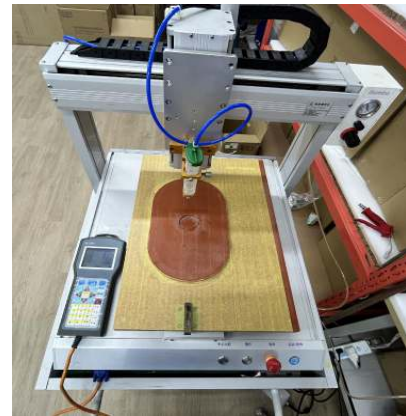
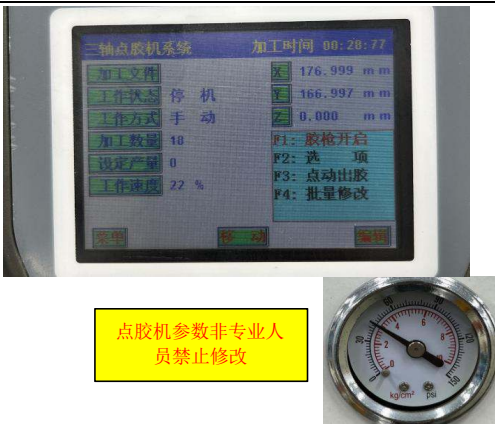
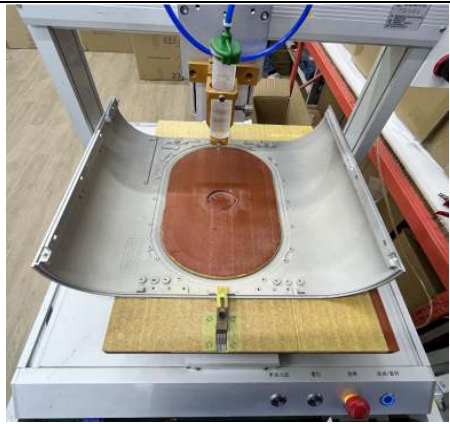
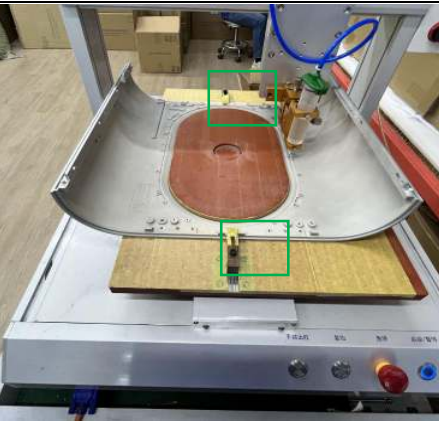
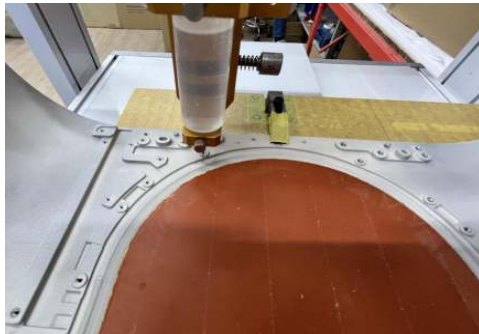
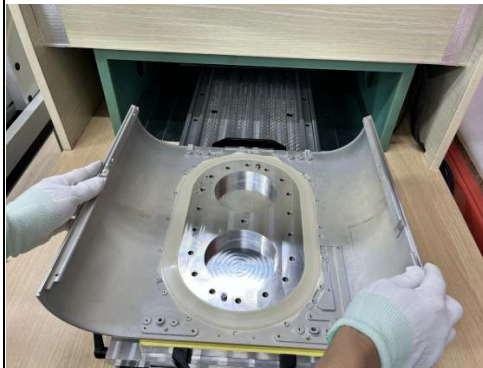


产品组装作业指导书
Assembly Work Instructions

					发行/更新日期 Issue/Updated Date :					
零件编号/版本 Part-No./ Revision :	20098635 REV B	客户 Customer:	Illumina		编制 Created By:	杨波 2024/7/1	审核 Checked By:	/	批准 Approved By:	路传海 2024/7/1
零件名称 Part Name:	FRONT COVER	原材料 Raw Material:	BAYDUR® 110FR-2N		文件编号 Document No			HX-SOP-20231129-01		指导书版本 WI Rcision:
									组装时间 Assembly time	A06 10分钟
										
装配图					步骤1 Step 1			步骤2 Step 2		
1.准备20098961(1PC),20098636 (1PC),紫外线护目镜(1PC),乐泰 3106 胶水。20098636 (1PC), 专用台阶测量百分表。					1.准备20098636 (1PC), 目视检查外观, 要求无毛刺, 油污, 划痕。 2.准备20098961 (1PC)使用灯光治具 检查外观, 要求无缺料, 黑点, 飞边, 产品检查好, 下一步准备粘合			准备自动粘胶机。		
										
步骤3 Step 3					步骤4 Step 4			步骤5 Step 5		
设置粘胶机参数, 工作速度设置22%, 气压设置3KG,					参数设置完成后, 将20098636放入粘胶机上, 注意保护喷漆面不要划伤。			使用扳手拧紧上图两处压块, 将产品固定在治具上。		
								步骤6 Step 6		
								准备就绪后, 按下启动键开始自动滴胶作业		

产品组装作业指导书
Assembly Work Instructions

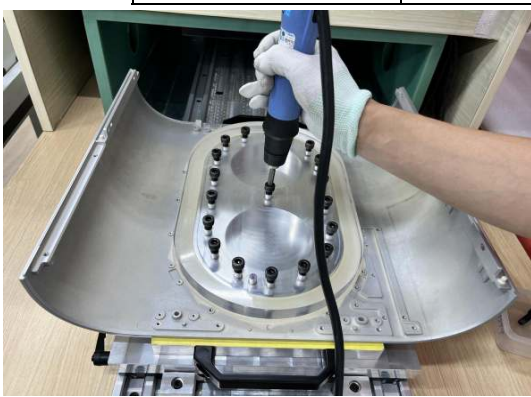
零件编号/版本 Part-No./ Revision :		20098635 REV B		客户 Customer:		Illumina		编制 Created By:		杨波 2024/7/1		审核 Checked By:		/		批准 Approved By:		路传海 2024/7/1		指导书版本 WI Rcision:		A06	
零件名称 Part Name:		FRONT COVER		原材料 Raw Material:		BAYDUR® 110FR-2N		文件编号 Document No				HX-SOP-20231129-01						组装时间 Assembly time		10分钟			
																							
步骤7 Step 7 滴胶过程中需仔细观察滴胶状态，胶水需呈链接状态，随时关注滴胶量。				步骤8 Step 8 滴胶完成，将检查合格的20098961装入，注意识别卡扣方向。				步骤9 Step 9 放入20098961后，用手用力按压，将卡口锁紧。				步骤10 Step 10 组装完成，检查四周是否有溢胶现象，如有溢胶需用无尘布将溢出的胶水擦拭干净。											
																							
步骤11 Step 11 检查产品正面衔接处，是否有溢胶现象。				步骤12 Step 12 准备干胶治具，电动螺丝刀，22粒M8*40mm内六角螺丝。电动螺丝刀扭力调至2档。				步骤13 Step 13 将组装好的产品装入干胶治具。				步骤14 Step 14 放上专用透明压板。											

Hansin Precision Engineering (Shanghai) Co., Ltd

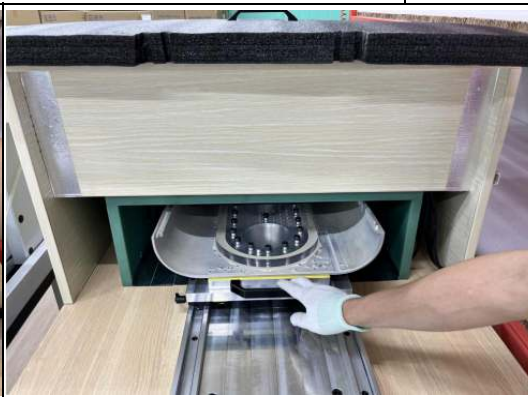
						发行/更新日期 Issue/Updated Date :						
零件编号/版本 Part-No./ Revision :	20098635 REV B	客户 Customer:		Illumina	编制 Created By:	杨波 2024/7/1	审核 Checked By:	/	批准 Approved By:	路传海 2024/7/1	指导书版本 WI Rcision:	A06
零件名称	FRONT COVER	原材料	BAYDUR® 110FR-2N		文件编号			HX-SOP-20231129-01			组装时间	10分钟
Part Name:		Raw Material:			Document No						Assembly time	



在压板上使用螺丝锁紧压板，



先锁紧中间1粒螺丝再锁对角4粒螺丝。最后依次将螺丝全部锁紧。



将产品推入紫外线照射舱。



扣上舱门挡板。



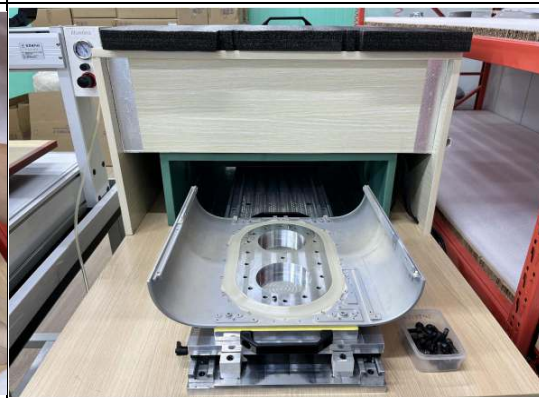
打开UV灯开关，记录开始时间，UV灯照射 $\geq 45s$ 。



UV灯照射完成，打开舱门，拉出固定治具。

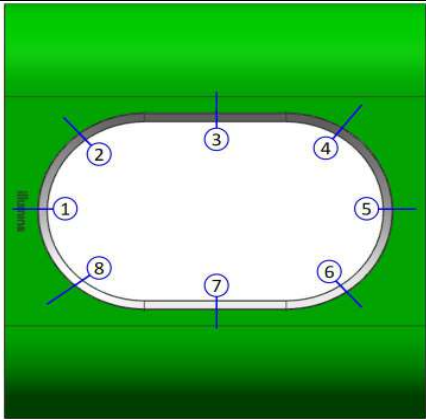


使用电动螺丝刀取下固定螺丝。



取下压板。

瀚兴精密模具(上海)有限公司
Hansin Precision Engineering (Shanghai) Co., Ltd
产品组装作业指导书
Assembly Work Instructions

零件编号/版本 Part-No./ Revision :		20098635 REV B		客户 Customer:		Illumina		编制 Created By:		杨波 2024/7/1		审核 Checked By:		发行/更新日期 Issue/Updated Date : /		批准 Approved By:		路传海 2024/7/1		指导书版本 WI Rcision:		A06	
零件名称 Part Name:		FRONT COVER		原材料 Raw Material:		BAYDUR® 110FR-2N		文件编号 Document No						HX-SOP-20231129-01				组装时间 Assembly time		10分钟			
																							
步骤23 Step 23				步骤24 Step 24				步骤25 Step 25				步骤26 Step 26											
取下产品，检查外观，产品衔接处是否有胶水溢出。				组装完成检查导光灯与喷漆件交界处是否有台阶，台阶要求导光灯-0.15mm (导光灯只能低，不能高出产品表面)				使用专用灯光治具，检查是否有胶水溢出，杂质等不良，100%检查。				在产品底部垫入支撑棉。											
																							
步骤27 Step 27				步骤28 Step 28				步骤29 Step 29				步骤30 Step 30											
图纸要求导光条低于产品 0-0.15mm.导光条不可高于产品表面 测量产品点位图示。				将百分表在贴好保护膜的平台上归零后，测量导光灯与产品表面断差尺寸。负0-0.15mm.				测量导光灯与产品表面断差尺寸。负0-0.15mm.				将合格产品摆放整齐，待包装。											