Bellis Technology
INTELLIGENCE IN VALIDATION

TWIN SCS Type E CF PA2695 Assembly Work Instruction

TWIN SCS Type E CF PA2695 组装工程作业指导书

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

Revision History				
Revision	Date	Prepare by	Approve by	Notes
2.0	20181221	Andy Gong		SOP 版本更新为 2.0
2.2	20231009	Kris		P3 版本变更为 2.2，点胶由两处变为一处，分工位
2.1	20240219	Kris		P16,P17,PM3440 代替 PM495
2.1	20240311	Kris		P10 当前工位取消装配 PM2993
2.2	20250701	Kris		P13 使用 SP00203 弹簧 P14 使用 SP02069 弹簧
2.2	2025.7.19	黄清传		P37 P28 更新扭力 P37.5.8-6.0 P28.3.8-4.0 P31-1 新增 P65 增加目检
2.3	2025.10.8	黄清传		P1 P2 P3 P4 物料替换为 IN2104-IN2105 P5 P6 P7 P8 PA 号和实物图片更新 P14 P24 拆分工位 P75 P76 P77
2.3	2026.3.3	黄清传		P55 P56 P75 物料替换 LB169 标签更换 LB157 标签

受控文件 APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 把 IN2105*2 和 IN2006*1 装入 MC362 中。（如图所示）

注：物料及规格如下：

P/N	Description	qty
IN2006	Inductor	1
MC362	Ferrite	1
IN2105	ASSY	2

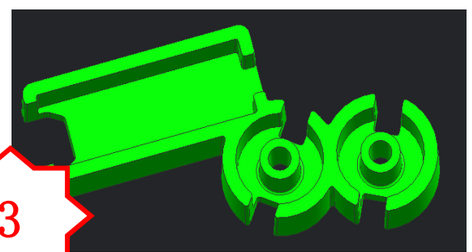
1

图一，线圈 IN2105 蓝色，铜线是细的

2

图二，线圈 IN2006，铜线是细的

3



图三，铁氧体 MC362

品质检查

自检：

1. 确认 IN2006，IN2105 线圈正确。
2. 确认 MC362 铁氧体正确。
3. 确认线圈 IN2006，IN2105 装配方向正确。

互检：

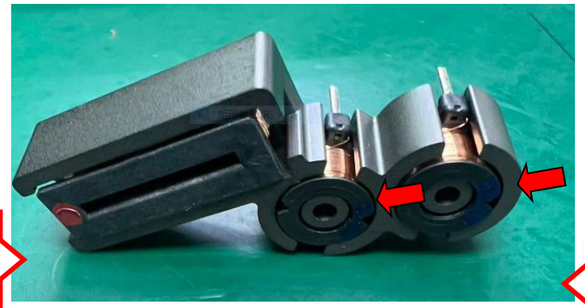
1. 检查 MC362 无破损，开裂等。
2. 检查 IN2105 和 IN2006 线圈无损坏，且装配方向正确。

使用工具

产量信息

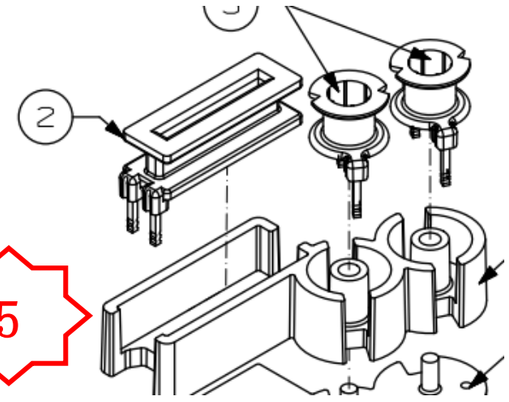
产量工时：12.36s/pcs 产量要求：291pcs/H

4



图四，按上图方式装配 IN2105 线圈，绕线的起始端向外 蓝点朝上方红色箭头

5



图五，按上图将 IN2006 和 IN2105 装配在 MC362 上

作业内容

1. 分别在 IN2006、IN2105 与铁氧体之间露线圈的部位点 E-00NS
2. 或者 GF08000 胶水。（如图二所示）
3. 用固定治具将其固定好，待胶干后取出。（如图五所示）

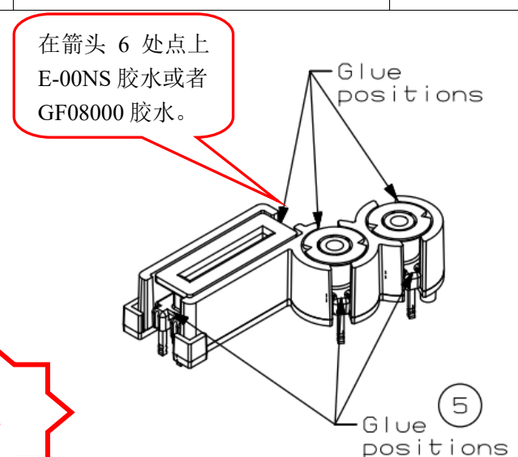
注：物料及规格如下：

P/N	Description	qty
胶水	E-00NS 或者 GF08000	1ml

1

图一，胶枪和胶水 E-00NS 或者 GF08000 胶水。

2



图二，在上面 6 个箭头位置点上 E-00NS 胶水或者 GF08000 胶水

品质检查

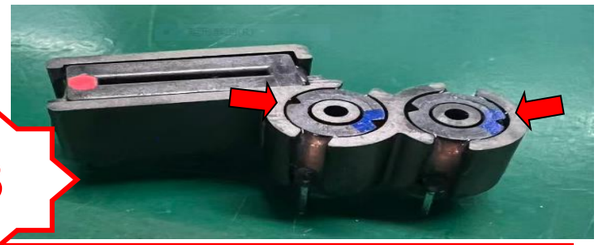
自检：

1. 胶水是否正确为 Loctite E-00NS 或者 GF08000 胶水。
2. 点完胶水后线圈是否靠在一侧和位于中心。
3. 线圈和铁氧体表面不能有胶水存在。
4. 线圈 IN2006 与 IN2105 与铁氧体表面 MC362 齐平，不能有胶水溢出。

互检：

1. IN2006 和 IN2105 是否正确的装在 MC362 上。

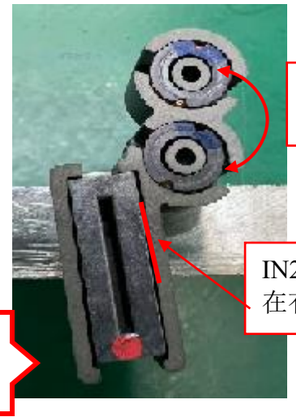
3



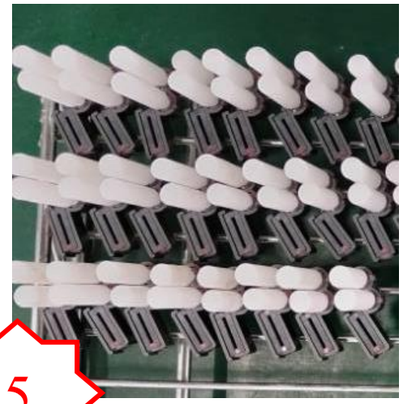
IN2006/IN2105 顶部必须与 MC362 铁氧体平齐不能高于它。

图三，注意点胶时铁氧体和线圈上面不能有胶水,胶水必须完全包住线圈，粘住线圈和铁氧体内壁，但不能超出外壁。

4



5



图四，点完胶水后 IN2105 需要在铁氧体中心，IN2006 需要靠在一侧，可参照右图的保持线圈在中心

使用工具

胶枪.Loctite E-00NS

或者 GF08000

产量信息

产量工时：36s/pcs　产量要求：100pcs/H

受控文件 APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 把 IN2104*2 和 IN2004*1 装入 MC363 中。
（如图四、五所示）
注：物料及规格如下：

P/N	Description	qty
IN2004	Inductor	1
IN2104	Inductor	2
MC363	Ferrite	1

1

图一,IN2104 线圈绿色，铜线是粗的

2

图二,IN2004 线圈，铜线是粗的

3

图三，MC363 铁氧体

品质检查

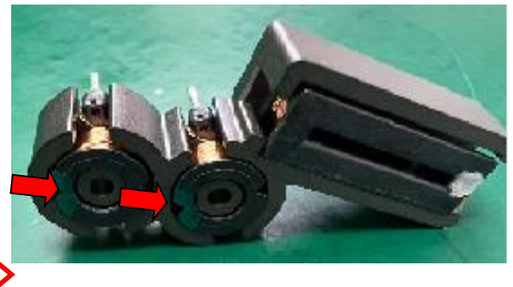
自检：
1. 确认 IN2004 和 IN2104 物料正确。
2. 确认 IN2104 方向装配正确。
3. 确认无任何裂的迹象。
4. 检查 IN2104 是装配方向是否正确。

互检：
1. 检查 MC363 是否有破损，开裂等。
2. 检查 IN2004 和 IN2104 线圈是否损坏

使用工具

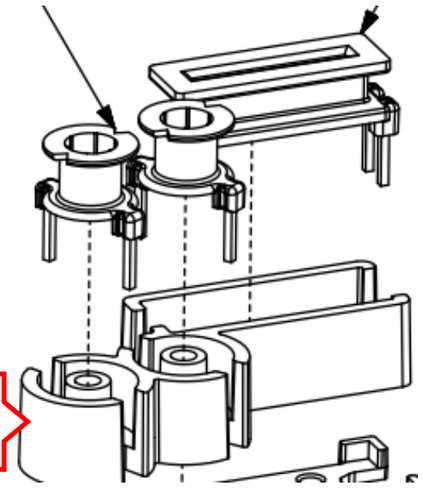
产量信息

4



图四，按上图方式装配 IN2104 线圈，绕线的起始端向外 绿点朝上方红色箭头

5



图五，按上图将 IN2004 和 IN2104 装配在 MC363 上

产量工时：13.43s/pcs 产量要求：268pcs/H

作业内容

1.准备好胶枪及 E-00NS 或者 GF08000 胶水。（如图一所示）
2.在指定的位置点上 E-00NS 或者 GF008000 胶水。（如图二、三所示）
3. 点完胶水后，IN2004 需靠在一侧（如图四所示）
4. IN2104 线圈需位于铁氧体 MC363 的中心，可参照图四（如图五所示）
注：物料及规格如下：

P/N	Description	qty
胶水	E-00NS 或者 GF08000	1ml

品质检查

自检：
1.IN2104 是否位于 MC363 的中心位置。
2.IN2004 是否贴紧装在靠近 IN2104 的一侧。
3.线圈上表面不能有胶水存在。
4.IN2004 与 IN2104 线圈表面与铁氧体 MC363 齐平，没有胶水溢出。
互检：
1.IN2104 线圈方向是否装配正确。

使用工具

胶抢.Loctite E-00NS

或者 GF08000 胶水

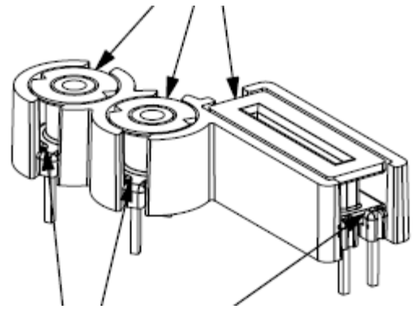
产量信息

产量工时：36s/pcs　产量要求：100pcs/H

1

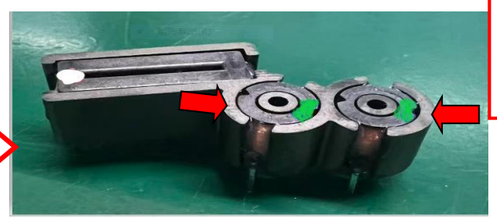
图一，胶枪和胶水 E-00NS 或者 GF08000 胶水

2



图二，在上图的 6 个箭头位置点上 E-00NS 或者 GF08000 胶水

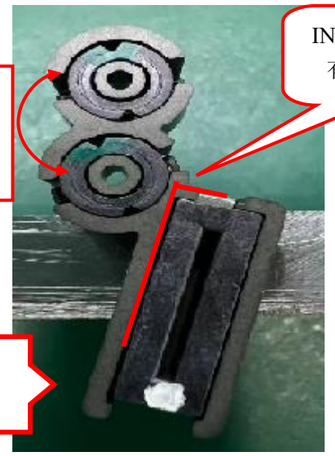
3



IN2004/IN2104 顶部必须与 MC363 铁氧体平齐不能高于它。

图三，注意点胶时铁氧体和线圈上面不能有胶水

4



如图四，点完胶水后，IN2004 需靠在一侧，

5

IN2104 线圈需位于铁氧体 MC363 的中心，可参照图四

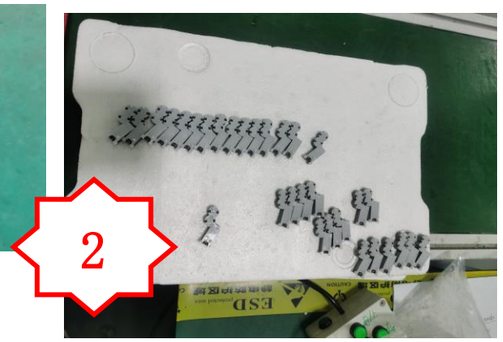
作业内容

1. 在 PA2193 组件上装配一个 PM3008。（如图二所示）
2. 将 PA2923 组件装配在 PA3824 PCBA 板上。（如图三所示）
3. 将图三装配好的组件放在自动化焊接载具上。（如图四所示）
4. . 用自动化机器焊接线圈组件的六个针脚。（如图五、六、七所示）

注：物料及规格如下：

P/N	Description	qty
PA2193	Ferrite	1
PA3824	MAIN BOARD	1
PM3008	FERRITE CARRIER LOWER	1

如图一，PM3008 塑胶件



如图二，将 PM3008 装配在 PA2923 上

如图三，将 PA2923 组件装配在 PA3824 PCBA 板上。

品质检查

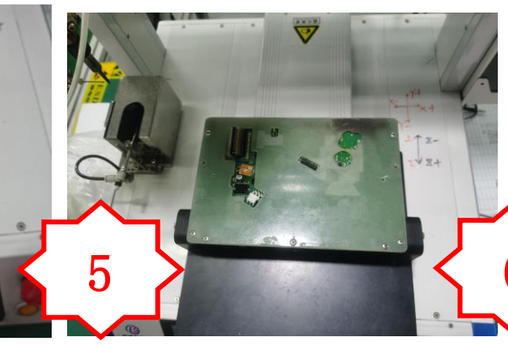
自检：
1、检查是否漏装 PM3008。
2、是否有假焊，漏焊，虚焊等不良。
互检：
1、铁氧体是否破裂。
2、线圈上的胶水是否已经完全干透。

使用工具

贝迪自动化， 温度 410~430℃ ，锡线

备注：此工位必须带静电环操作！

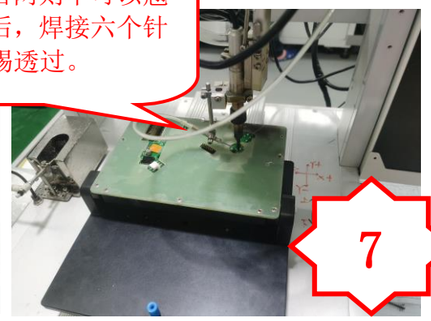
如图四，将图三装配好的组件放在自动化焊接载具上



如图五，盖上载具板

注意：在焊接过程中，PM3008 左右两则不可以翘起，焊完锡后，焊接六个针脚背面要有锡透过。

如图六，按下绿色启动按钮



如图七，自动焊接 PA2923 六处针脚，焊接完成后确保有锡透过

产量信息

产量工时：19.14s/pcs 产量要求：188pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

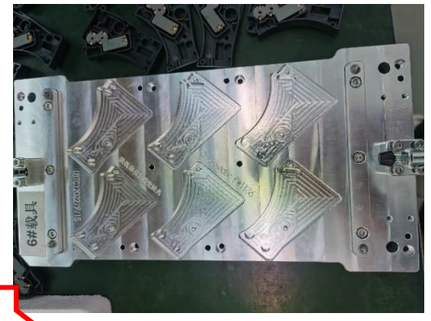
1.将 PA2921 组件正确的放置在 PM1136 里，然后放置在载具上。（如图二所示）
2,待自动点胶机点完胶水后将 PM1139 放置在铁氧体上。（如图六所示）

注：物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
胶水	Loctite E-00NS 或者 GF0800	1
PM1139	plastic	1
PA2921	ASSY	1
PM1136	plastic	1

使用胶水 E-00NS 或者 GF0800 胶水

1



图一，PA1156 点胶载具

2

注意装配手法:先放入圆形的线圈，后放入方形线圈

图二，将 PA2921（组件放在 PM1136 塑胶件中

3

图三，将装配好的载具及组件放置在自动点胶机上

品 质 检

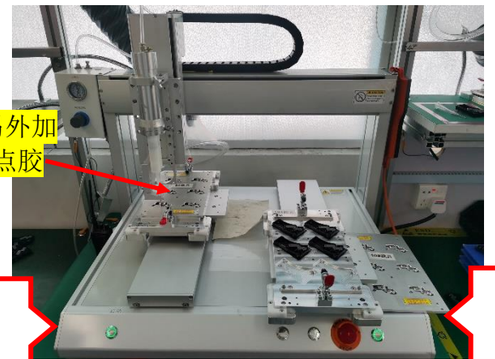
自检：
1. 检查胶水是否正确为 Loctite E-00NS 或者 GF08000 胶水。
2. 确认已在原来的针管口前面加一个小的针管。
3. 胶水不能溢出 PM1136 塑胶件。

互检：
1. 检查 PA2921 组件完全放在了 PM1136 塑胶件里面。

注意：自动化点胶机需培训合格后方能上岗操作。

在针管口前面需另外加一个小的针头便于点胶

4



图四，待胶水及自动点胶机设置好后，按下绿色启动按钮进行点胶

5

图五，待所有组件点好胶后，取下载具，并且将 PA1156 组件从载具上取下

6

图六，将 PA1156 组件从载具上取下后并按上图所示放置 PA1156 组件，再将 PM1139 放置在 PA2921 组件上

使用工具

E-00NS 胶水，胶枪，自动化点胶机
或者 GF0800 胶水

产量信息

产量工时：32.72s/pcs 产量要求：110pcs/H

受控文件 APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、 将 PA2006 装配在 PA2921 上且放置在自动化焊接载具上。（如图一、二所示）
2、 每个载具上放置 6 个组件，共有 2 个载具 12 个组件，按下机器上启动按钮进行进行焊接。（如图三、四、五所示）
3、料号及描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA1156-1	ASSY	1
PA2006	PCBA	1

品质检查

自检：
1、检查组件是否正确的放置在载具具上，无任何倾斜现象。
2、六个焊接点是否每个点都已焊接，且焊接牢固。
3、在焊接前确认每个线圈针脚漏出 PCB 板平面。

互检：
2、PA1156-1 组件是否漏点胶水。

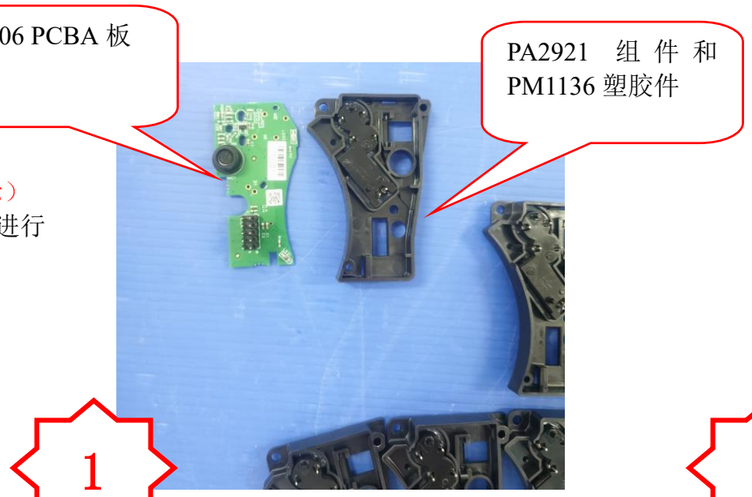
使用工具

PA1156 自动化焊接机器，电洛铁，温度：410-430℃

备注：此工位必须带静电环操！

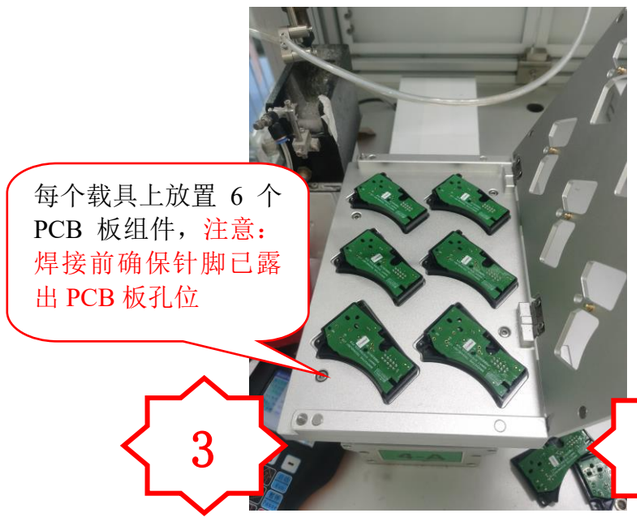
产量信息

产量工时：20.6s/pcs 产量要求：100pcs/H

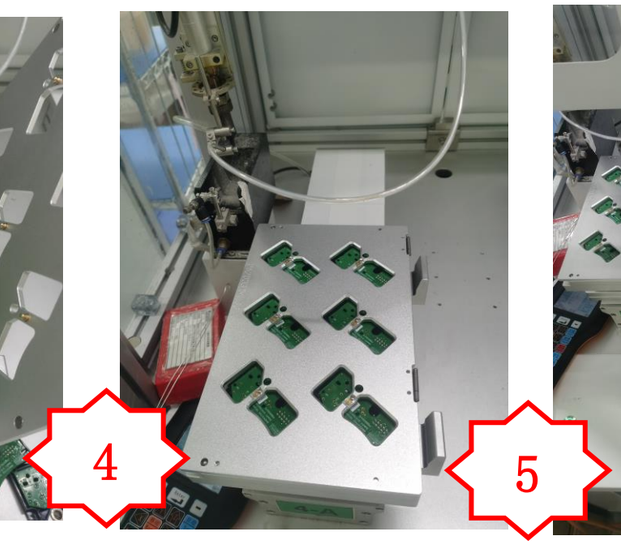


图一，物料 PA2006 和已点好胶水的组件 PA2921

图二，将 PA2006 装配在 PA2921 组件上，并且放置在载具上



图三，每个载具上放置 6 个组件，在焊接前确认线圈针脚已露出 PCB 板



图四，盖上载具板

图五，找到自动焊接机器上启动按钮，并且按下启动按钮进行针脚焊接。注意：焊接点不能成圆形，不能有漏锡，铜皮需达到 75%以上覆盖

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、把 MC368 装入 PM1136, MC368 台阶面朝上。(如图一所示)
2、把 PM1136, PA1156, PM1137 装在一起。(如图三所示)
3、锁上 1 颗 SC119。(如图五所示)
4、料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
MC368	Striker Flap	1
PM1137	Cover	1
PA1156-2	ASSY	1
SC119	Screw	1

品质检查

自检：
1、检查 PM1136、PA1156、PM1137 装在一起后，间隙是否太大。
2、MC368 是否漏放或错放。
3、检查 SC119 无漏打，没有打到位等不良。

互检：
1、PCB 板是否划伤，缺元器件等。
2、检查 PA1156 焊接脚是否太高，导致塑胶壳盖不下。
3、检查 PA1156 有没有漏点胶。
4、检查 PA2006 焊接是否有漏焊，空焊，连锡等不良。

使用工具

PA1156 打螺丝治具 电批 扭力：3.6±0.2kgf.cm

备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

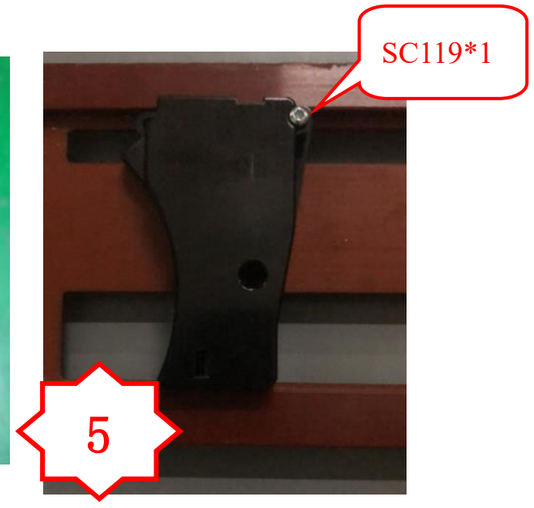
产量工时：25.85s/pcs 产量要求：139pcs/H

图一，将 MC368 放入槽内 ，注意方向

图二，MC368 一定要放置在 PM1136 的槽中

图三，装配一个 PM1137 塑胶件，注意 MC368 不能跳出原来的装配位置

图四，PM1137 装配完成后不能有太大的间隙



图五，将整个 PA1156 组件放置在打螺丝治具上，并打上一颗 SC119 的螺丝

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 使用马达压合治具把 MC00292 压入 MR00104(如图二，三所示)
注：物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
MR104	Motor	1
MC292	Gear	1

品质检查

自检：
1. 确认 MC292 是否压到位。
2. 确认 MR104 与 MC292 间隙 0.25-0.75mm

互检：
1. 检查 MR104 是否为正确物料
2. 检查 MC292 铜齿轮无变形，无缺损等不良

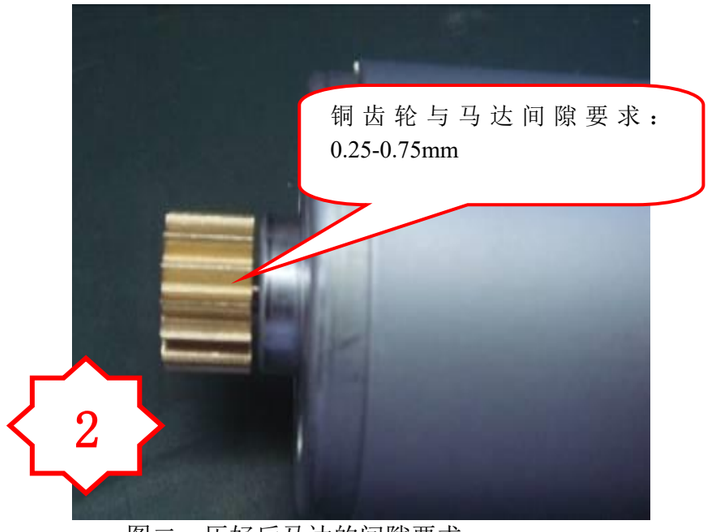
使用工具

马达压合治具(气压范围：0.5~0.7Mpa 持续时间 0,7s)，
间隙：0.25~0.75 mm 需要每两个小时记录两个

产量信息

产量工时：24.15s/pcs 产量要求：149pcs/H

图一、将 MC292 与 MR104 放入机器中



图二、压好后马达的间隙要求

受控文件 APPROVED 03 MAR 2026

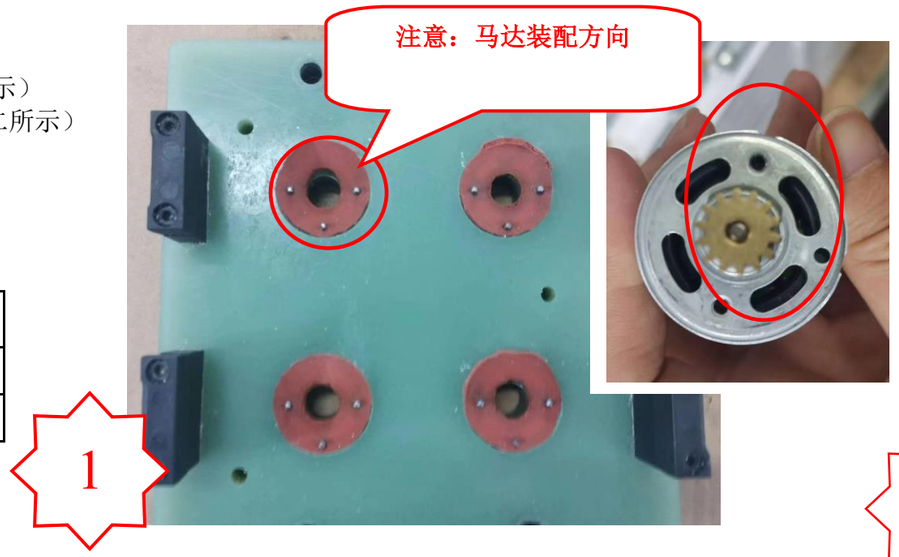
作业内容

1.把马达放到夹具上，注意：装配方向，孔位对齐。（如图一所示）
2，装上 PA2007，注意：装配方向，不能遮住红色点。（如图二所示）
3，盖上夹具，压紧组件，按启动按钮。（如图三，四所示）

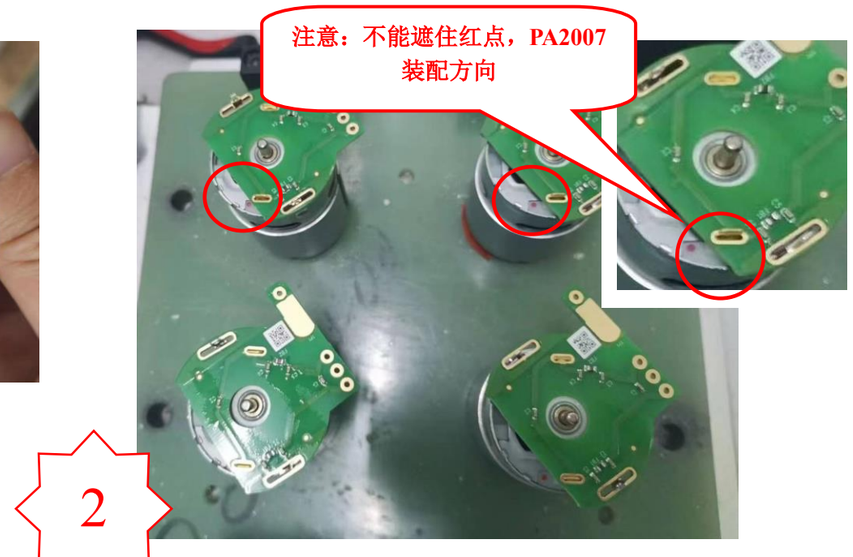
注意：使用前需要调机，确保自动焊锡机运转正常。

注：物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
PA1168-1	ASSY	1
（PA2007）PB381	Board	1



图一：将马达放到夹具上，马达上孔位对准夹具柱子



图二，装上 PA2007，不能遮住红点

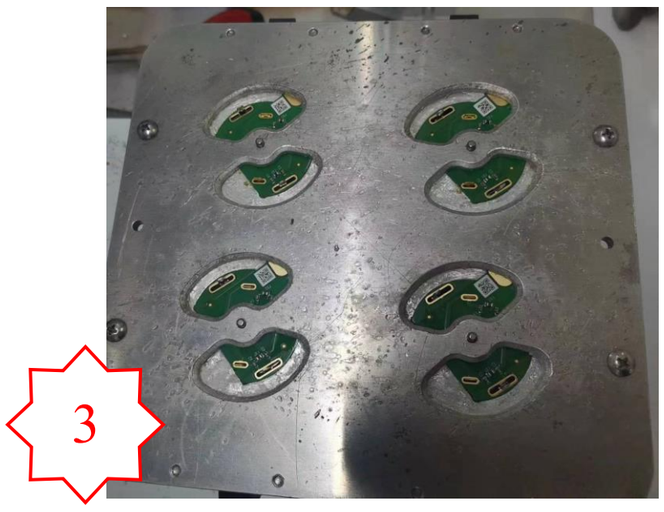
品质检查

自检：
1.检查马达上的焊点有无空焊，虚焊，漏焊，连锡等不良。
2.检查焊接是否牢固。
3.检查 PA2007 装配位置是否正确。
4，检查焊锡是否过多，过多需要剪掉。

互检：
1.MR104 是否为正确物料。
2.PA2007 是否划伤，缺元件等。

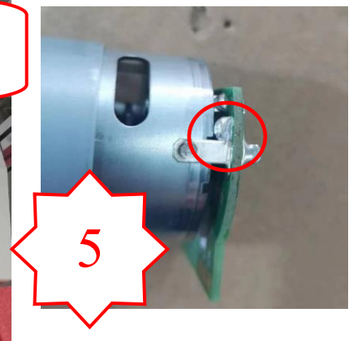
使用工具

自动焊锡机：380℃~400℃



图三：盖上夹具，压紧组件

图四：按启动按钮



图五：焊锡太多，需要剪掉

产量信息

产量工时：30s/pcs 产量要求：120pcs/H

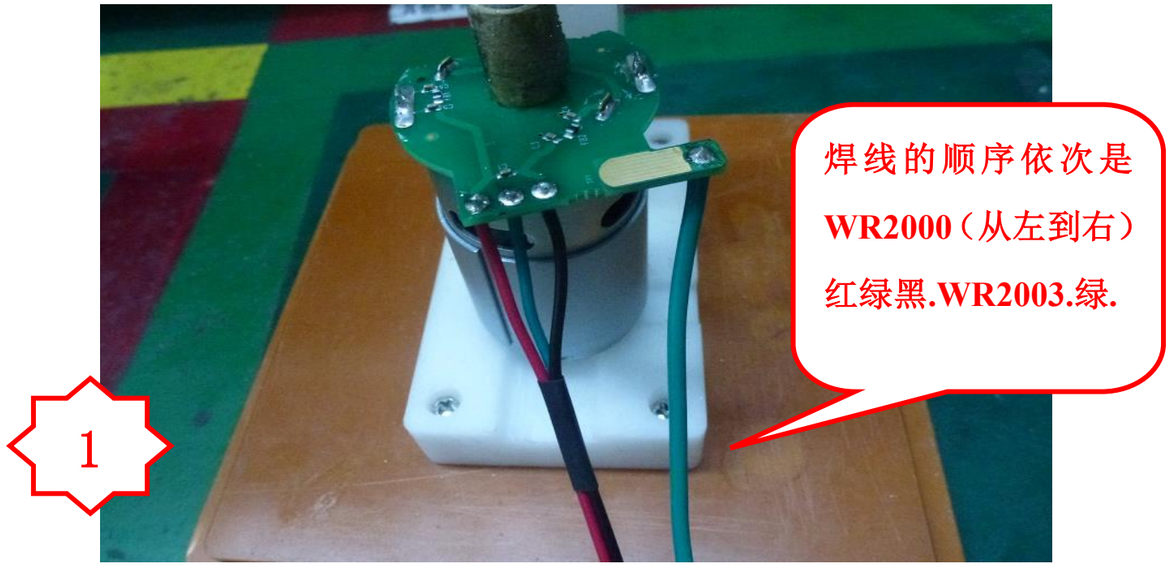
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，将 WR2000/WR2003 焊入相应的位置，注意 WR2000 颜色顺序(如图一所示)

注：物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
WR2000	Feeder Static Cable Assy	1
WR2003	Feeder Motor Wiring	1
PA1168-2	ASSY	1

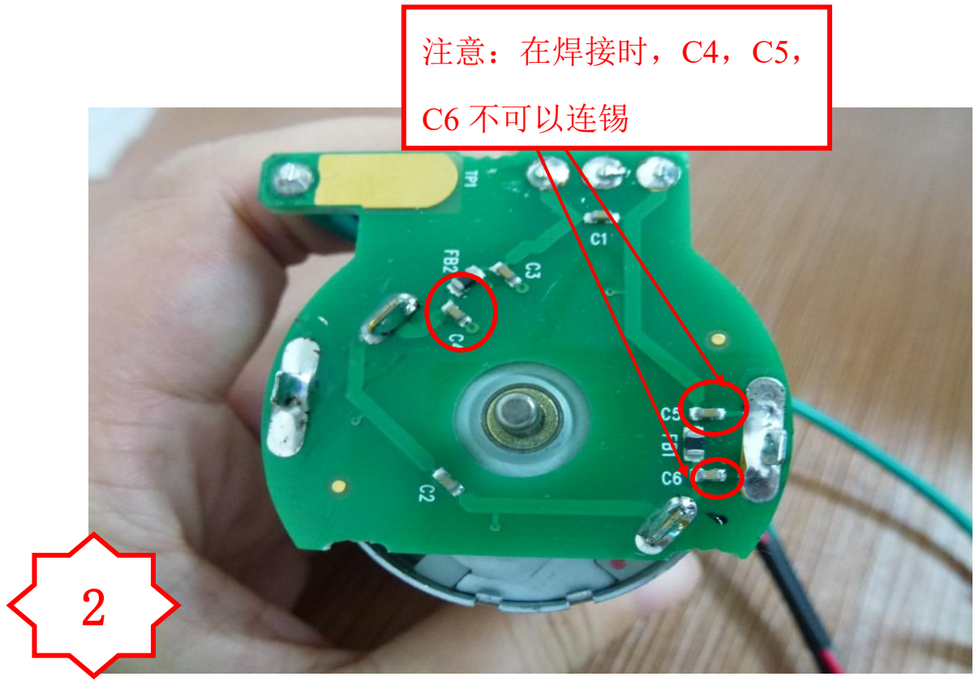


图一,把接线焊至 PCB 板，注意各颜色线的顺序，焊接后线在马达身侧

品质检查

自检：
1, 确认马达上的焊点有无空焊，虚焊，漏焊，连锡等不良
2, 确认焊接是否牢固，
3, 确认 WR2000 线的焊接顺序正确（从左至右：红，绿，黑）

互检：
1, 检查 MR104 是否为正确物料
2, 检查 PA2007 是否划伤，缺元件等



图二，焊锡时应注意 C4，C5，C6 电子元器件连锡的焊接不良

使用工具

电烙铁 温度 380~400℃
焊接 MR00104 治具，锡线

备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，物料识别 PA1168-2 组件，WR2000 线材。(如图一所示)
2，将 WR2000 的线按照正确的顺序装配 PA1168-2 组件上。(如图二所示)
注：物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
WR2000	Feeder Static Cable Assy	1
PA1168-2	ASSY	1

图一，PA1168 组件和 WR2000 线

品质检查

自检：
1, WR2000 的线材是否正确的装配在 PA1168-2 组件上。
2, WR2000 的线材有无破损。
3, WR2000 的线材是否正确。

互检：
1，检查 MR104 是否已经压合。
2，检查 PA2007 是否划伤，缺元件等。

图二，将 WR2000 穿进 PB381（PA2007）的 PCB 上，注意装配位置

使用工具

备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

产量工时：34.42s/pcs 产量要求：105pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 将 WR2000 和 WR2248 的线材焊接在马达的 PCB 板上。（如图以上所示）

注：物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
PA1168-3	ASSY	1
WR2248	Feeder Static Cable Assy	1

品质检查

自检：
1, 确认无漏焊，假焊等不良。

互检：
1, 检查 WR2000 焊线顺序正确。

图一,将 WR2000 和 WR2248 焊接在 PB381 上，确认装配位置正确

使用工具

电烙铁 温度 380~400℃，MR104 焊接夹具，0.8 或 1.4 的锡线

备注：此工位必须带静电环操！

产量信息

产量工时：34.69s/pcs 产量要求：104pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，将 WR2003 放在固定治具上，开口朝上.(如图一所示)
2，推动手柄，对 WR2003 加宽处理。(如图二所示)
注：物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
WR2003	ESD Cable Assy	1

品质检查

自检：
1, WR2003 的线材无漏压。
2, WR2003 的线材无破损。
3, WR2003 的线材正确,(相似易混物料)。

互检：
1. WR2003 的线材无漏压。
2, WR2003 的线材无破损。
3, WR2003 的线材正确,(相似易混物料)。

使用工具

WR2003 端子拓宽治具

产量信息

产量工时：5s/pcs 产量要求：750pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，使用治具将一个 MC2240 压入 PM2609（如图一所示）

注：物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
MC2240	Impact Pin	1
PM2609	Plate	1

品质检查

自检：

1. 确认 MC2240 是否压斗 漏压
2. 确认 MC2240 附近的塑胶是否被压开裂

互检：

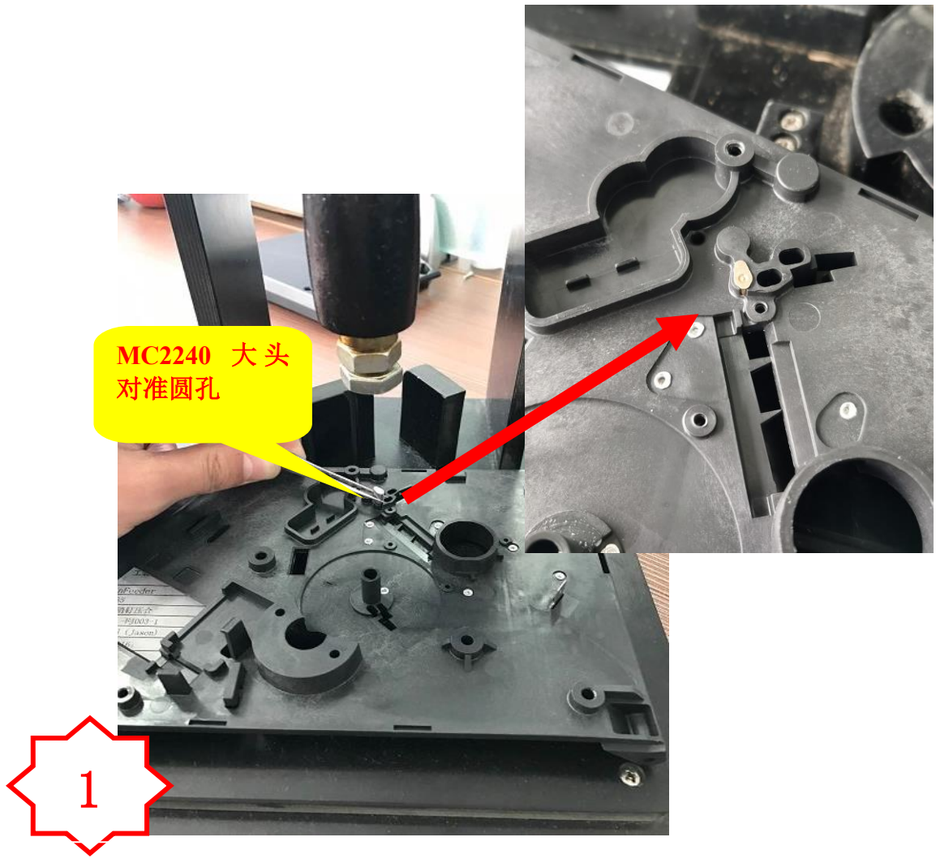
1. 检查 MC2240 是否缺料，变形等不良
2. 检查 PM2609 的铆钉无脱落等不良

使用工具

压 MC2240 治具

产量信息

产量工时：20s/pcs 产量要求：180pcs/H



图一，使用治具将一个 MC02240 压入 PM2609

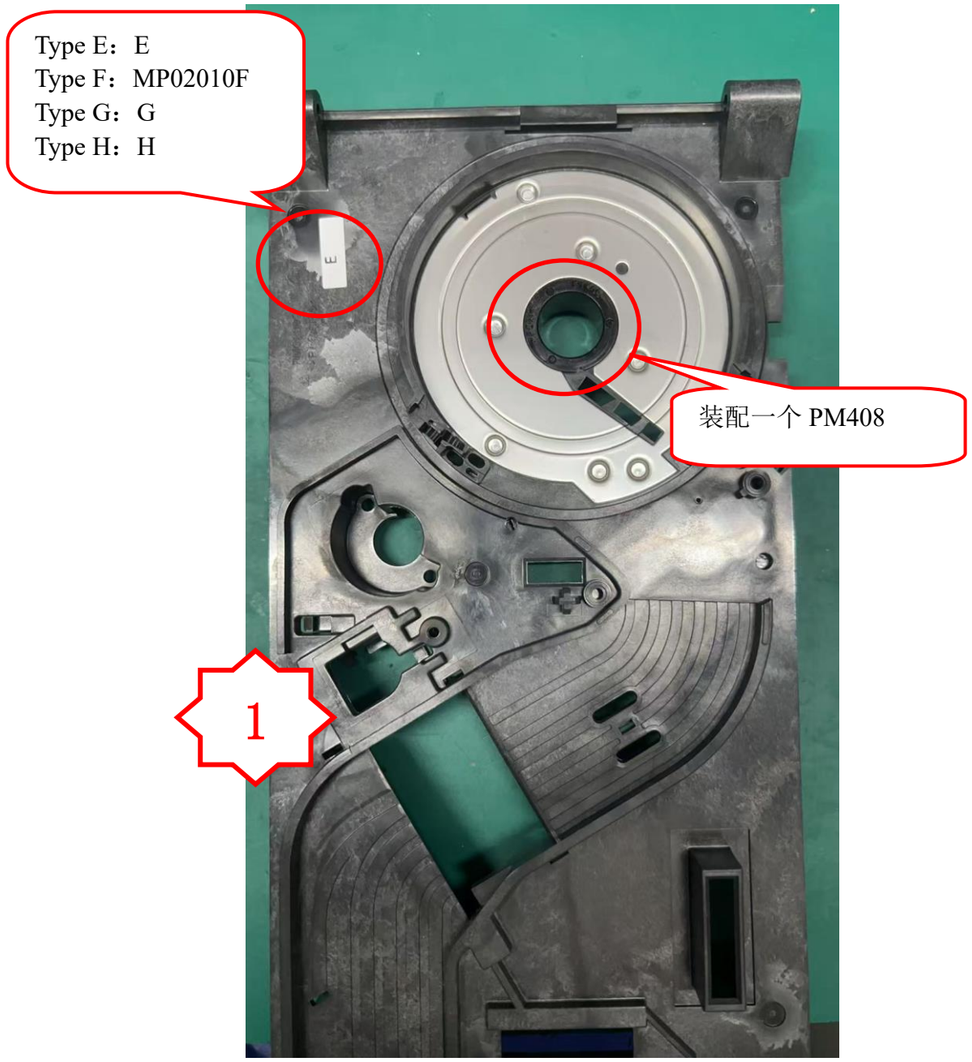
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、在 PM2701-1 上贴一个备注标签，装配一个 PM408。（如图一所示）

注，物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
PM408	BEARING BUSH	1
PA2701-1	Base PLATE	1
LB169	Label	1



Type E 使用 PM2609

品质检查

自检：
1、 确认 PM408 塑胶件无漏装。
2、 检查字母标签无漏贴，无反向。

互检：
1、确认 MC2240 无漏压。

使用工具

产量信息

产量工时：40.22s/pcs 产量要求：95pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、食品级硅油 CRC03040。（如图一所示）
2、在 PM2701-2 上刷上硅油。（如图二所示）
注，物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
PM02701-2	Plate	1
硅油	Grease	1

1

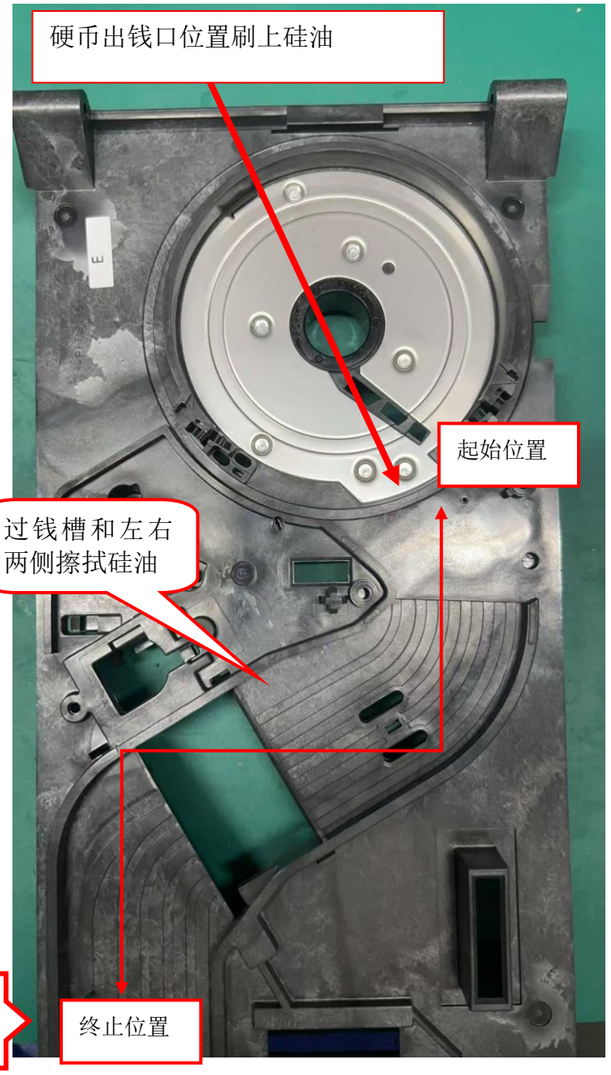
图一，硅油 CRC03040

品质检查

自检：
1.确认过钱槽和左右两侧擦拭硅油无漏刷

互检：
1. 确认 PM408 塑胶件无漏装。
2. 确认 MC2240 无漏压。
3. 确认字母标签无漏贴。

Type E 使用 PM2609
Type F 使用 MP2010
Type G/H 使用 PM2701



2

图二，在出钱口刷上硅油

使用工具

食品级硅润滑剂 （CRC03040），海绵刷

产量信息

产量工时：40.22s/pcs 产量要求：95pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

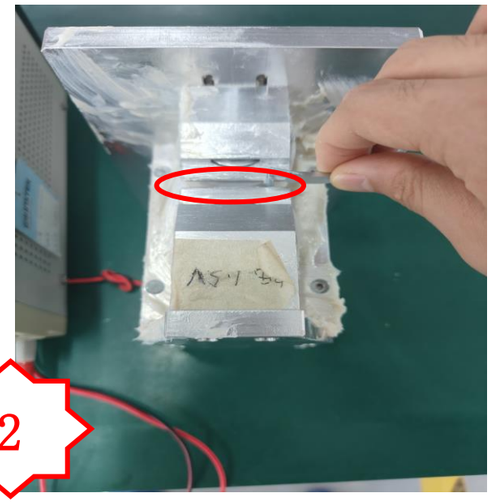
1. 刷油治具识别及使用方法。（如图一，二所示）
2. 物料识别及刷黄油 NYE 368F 或者 GF09300。（如图三，四所示）

注：物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
MC197	Singulator	1
MC2011	Singulator	1

1

图一，治具识别，将治具连接上 1.5V 的电源



2

图二，将 MC197 和 MC2011 两端支撑脚从治具中间轨道划过

品质检查

自检

1. 确认 MC197 和 MC2011 轴上有一层薄薄的黄油（NYE 368F），

互检：

1. 检查 MC197, MC2011 是否缺脚，开裂等

3

图三，物料识别 MC197

4

图四，物料识别 MC2011

使用工具

黄油（NYE 368F），刷油治具电源电压 1.5V

产量信息

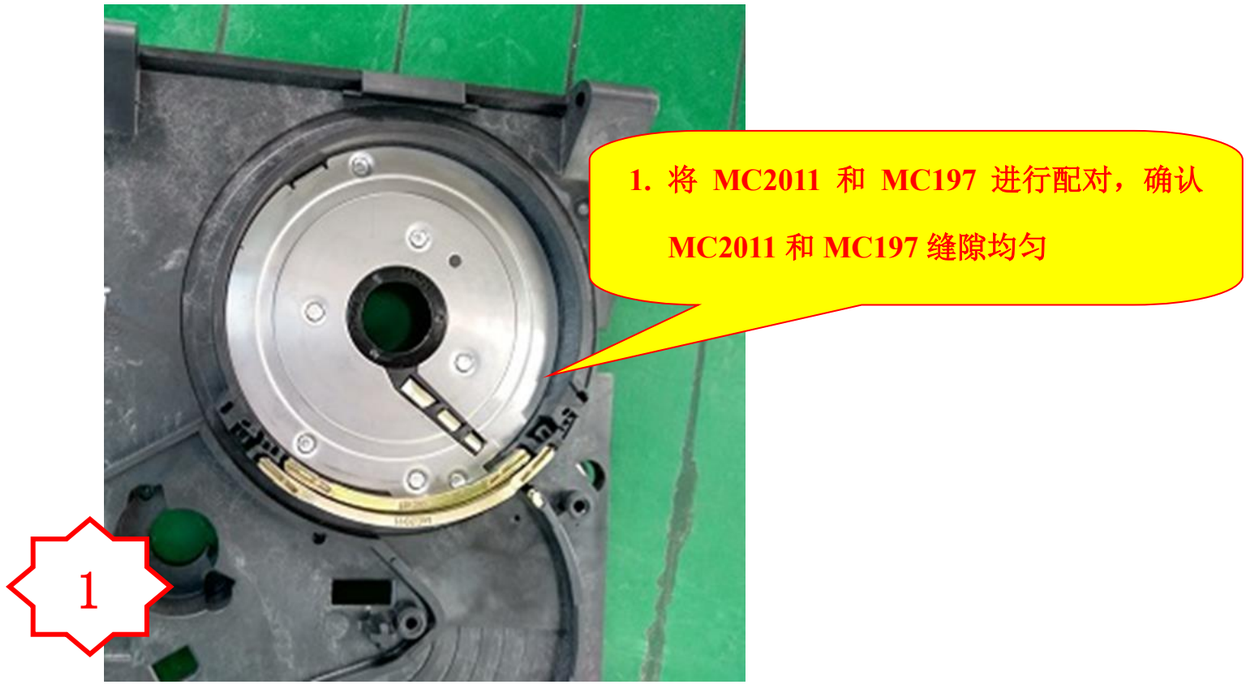
产量工时：10s/pcs 产量要求：360pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1.将 MC197、MC2011 配对装入 PA2701-3 并且倒过来可以轻易脱落，要求如图所示（如图二所示）
注：物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2701-1		1
MC197	Singulator	1
MC2011	Singulator	1



图一，将 MC197、MC2011 放入 PM2609 内配对
倒过来可以轻易脱落。

品质检查

自检
1．确认 MC2011
2．确认 MC197/MC2011 轴上的黄油 NYE 368F 有没有漏刷

互检：
1．检查 MC197, MC2011 是否缺脚，开裂等

使用工具

产量信息

产量工时：15/pcs 产量要求：180pcs/H

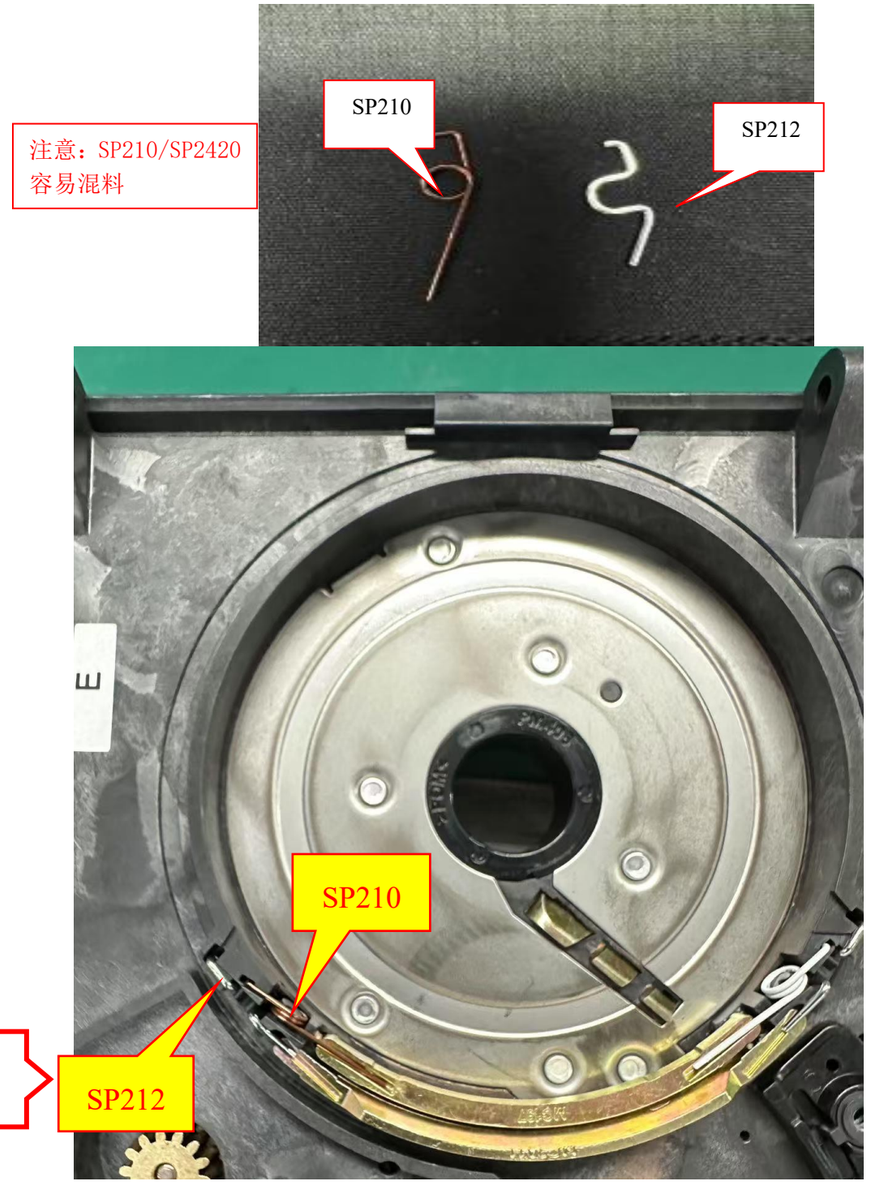
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，把 SP210/SP212 装入到 PA2701-中（如图一所示）
2. 注意：SP210/SP2420 容易混料，

注：物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2701-3		1
SP210		1
SP212		1



图二，分别将 SP212/SP210 装入 PA2701-3 中

品质检查

自检
1. 确认 SP210/SP212 有无漏装，错装。

互检
1. 检查有无漏装 MC197/MC2011、有无漏刷黄油
2. 检查 LB169 标签信息正确

使用工具

SP212 装配治具

产量信息

产量工时：24.18s/pcs 产量要求：149pcs/H

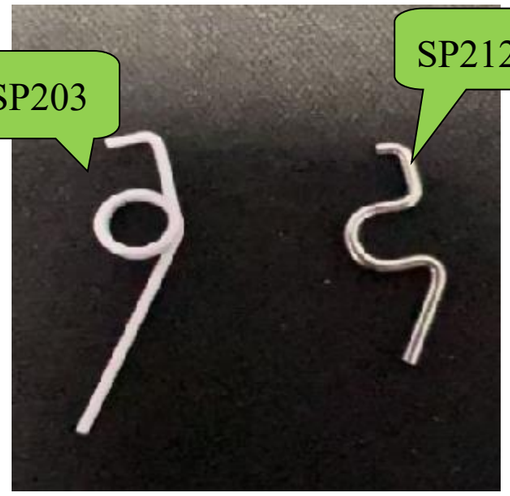
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，把 SP203/SP212 装入到 PA2701-4 中 （如图一所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2701-4		1
SP203	Spring Right	1
SP212	Spring med	1



1

品质检查

自检：

1，确认 SP212、SP203 的物料正确，无漏装。

互检：

1，检查弹簧 SP212 和 SP203 无混料，错料，漏装等不良

使用工具

装配 SP212 专用治具

产量信息

产量工时：24.18s/pcs 产量要求：149pcs/

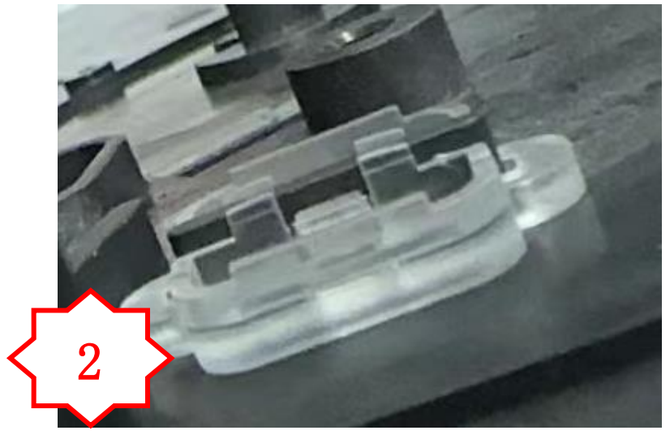
作业内容

1. 将 PM1133 装配在 PM2701-5 组件上。 (如图一、二所示)
2. 使用导光柱压合治具将 PM2616 压入以上组件中。(如图四所示)

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2701-5	PA part	1
PM1133	Light Pipe	1
PM2616	Spring med	1

图一，装入一个 PM1133，使用导光柱压合治具压平.



图二，PM1133 导光柱背面应贴平塑胶件

品质检查

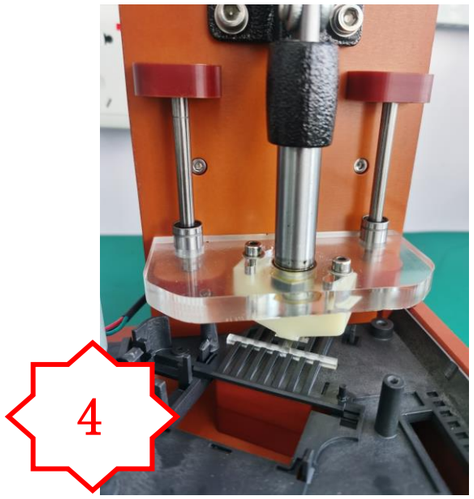
自检：
1，确认 PM1133/ PM2616 的物料正确。
2，确认 PM1133 /PM2616 有无漏装。
3，确认 PM1133/PM2616 是否与 PA2701-5 组件齐平。

互检：
1，检查导光柱 PM1133/ PM2616 无混料，错料，漏装等不良。

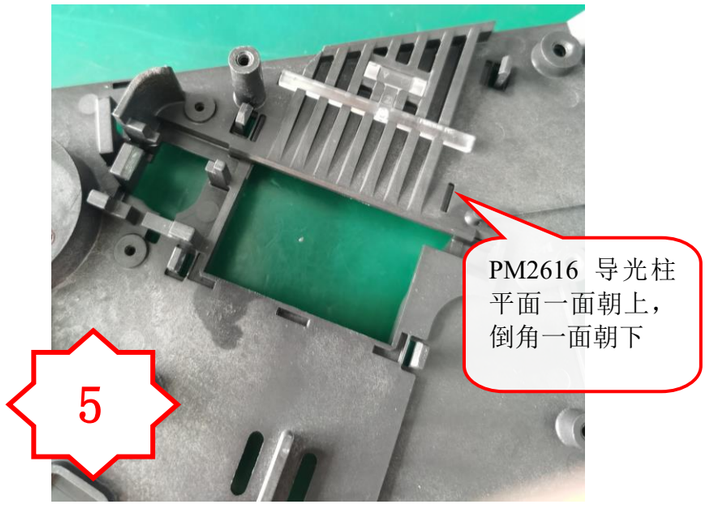
使用工具

压合导光柱 PM2616 治具

图三，PM2609/PA2701-5 组件导光柱 PM2616 压合治具



图四，将导光柱 PM2616 用治具压合在 PA2701-5 组件上，注意压合点对准导光柱



图五，PM2616 导光柱有倒角的一面朝下压合

产量信息

产量工时：25.5s/pcs 产量要求：149pcs/

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 物料识别 PA3344（MC2036 R5 加工）（如图一所示）。
2. 将 SP2069 装入 PM1116 并将其装配到对应位置。（如图二所示）
3。料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2701-6		1
SP2069	Spring	1
PA3344	Diverter （MC2036 R5 加工）	1
PM1116	Spring Retainer	1

1

图一，物料识别 PA3344（MC2036 R5 加工）

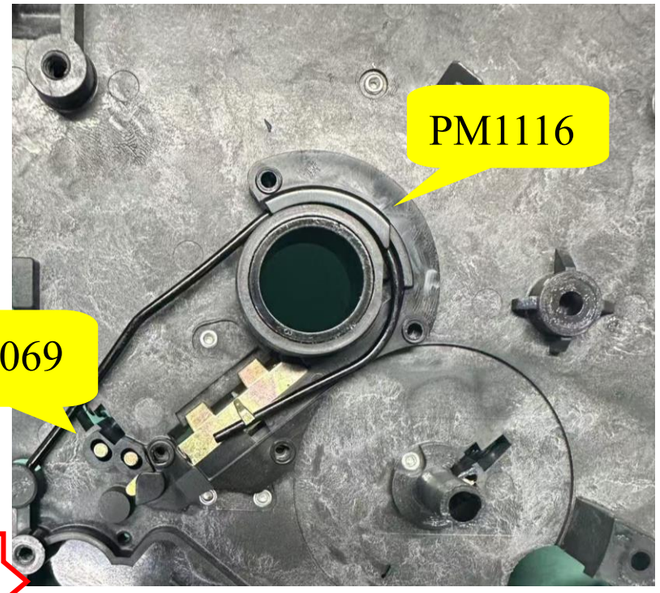
品质检查

自检：

1、确认 SP2069 是否装到位
2、确认 PA3344（MC2036 加工）有没有用错
3、确认 PM1116 是否装配到位

互检：

1、 检查 SP02069 是否装配到位。
2、 PA3344 物料是否正确。



2

图二，先将 SP2069 和 PM1116 装配到对应位置

使用工具

SP02069 装配治具

产量信息

产量工时：18.29s/pcs 产量要求：197pcs/H

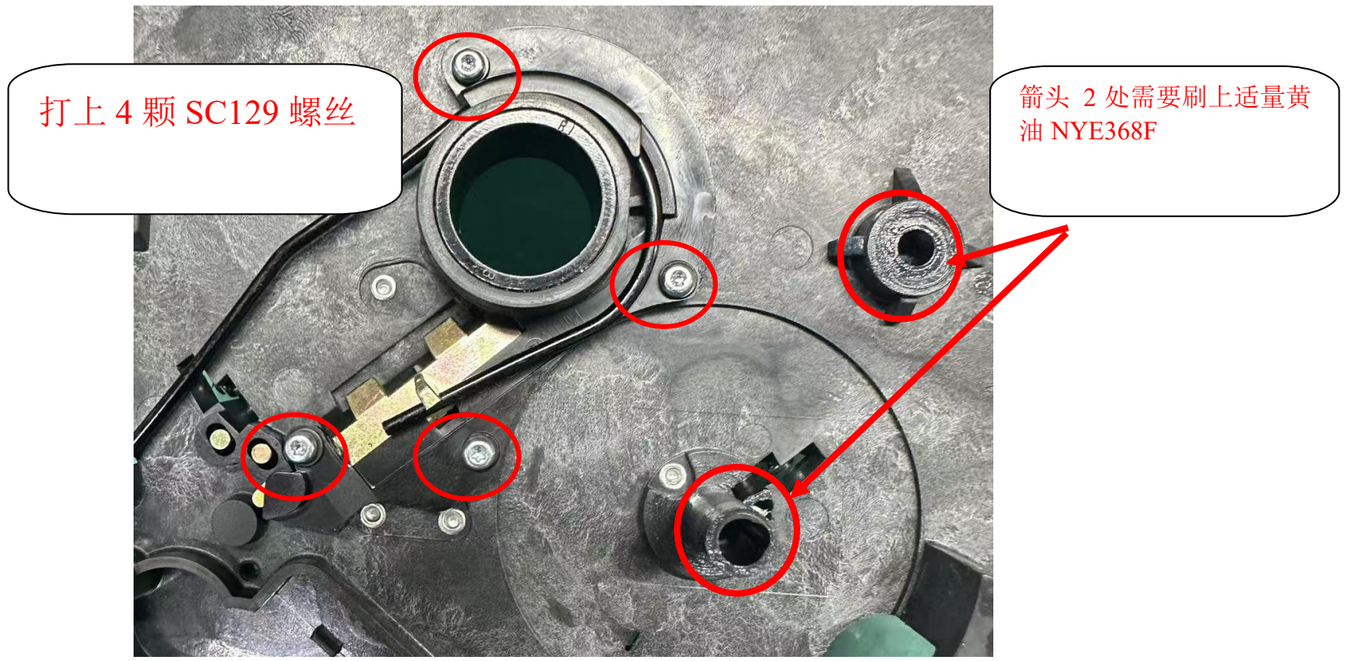
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1.先用 4 颗 SC129 锁紧 PM1116，箭头 2 处需要刷上适量黄油 NYE 368F（如图一所示）。

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2701-7		1
SC129	Screw	4



图一，打四颗 SC129

品质检查

自检：

1. 确认 SC129 是否漏打，未打到位
2. 确认 SC129 与 PA2701-7 锁螺丝后是否有间隙
3.箭头 2 处需要刷上适量黄油 NYE 368F

互检：

1.检查 SP02069 是否装配到位.

使用工具

黄油 NYE 368F
电批 T6（电批扭力 1.8±0.2kgf.cm）

产量信息

产量工时：15s/pcs 产量要求：240pcs/H

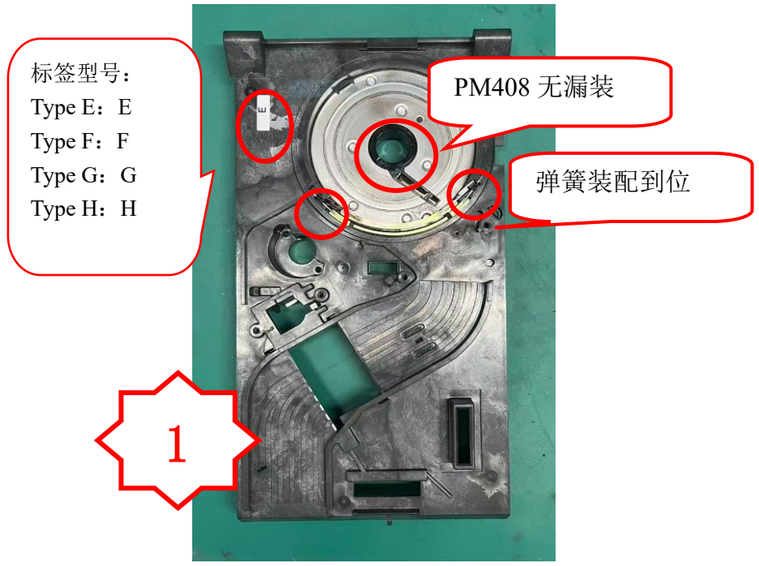
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

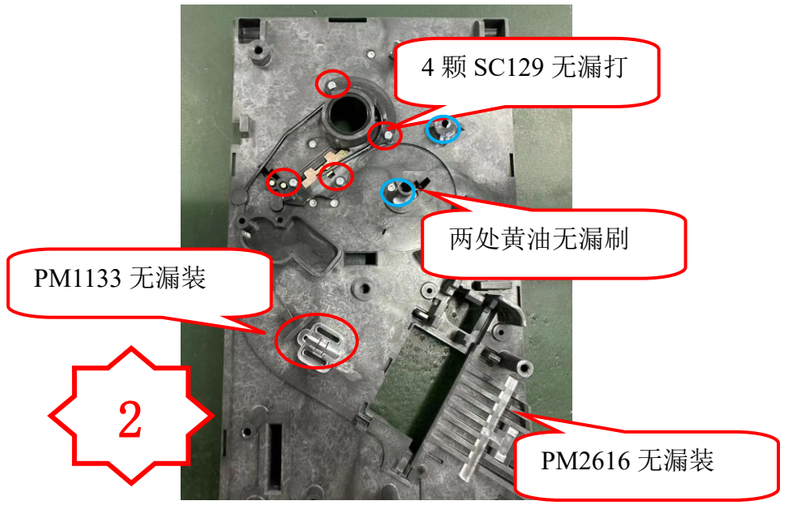
作业内容

1， 确认标签无漏贴，PM408 无漏装，弹簧装配到位。（如图一所示）
2， 2，确认 SC119 无漏打，黄油无漏刷，PM2616 无漏装。（如图二所示）
3， 装配一个 PM495（如图三所示）

物料号与描述如下

P/N	Description	Q'ty
PA2701-8	PA Part	1
PM400/PM495	Gear	1





品质检查

1 确认标签无漏贴，PM408 无漏装，弹簧装配到位。

2，确认 SC119 无漏打，黄油无漏刷，PM2616 无漏装。

3 装配一个 PM495

4 PM1133 无漏装

使用工具

产量信息

产量工时：6.18s/pcs 产量要求：582pcs/H

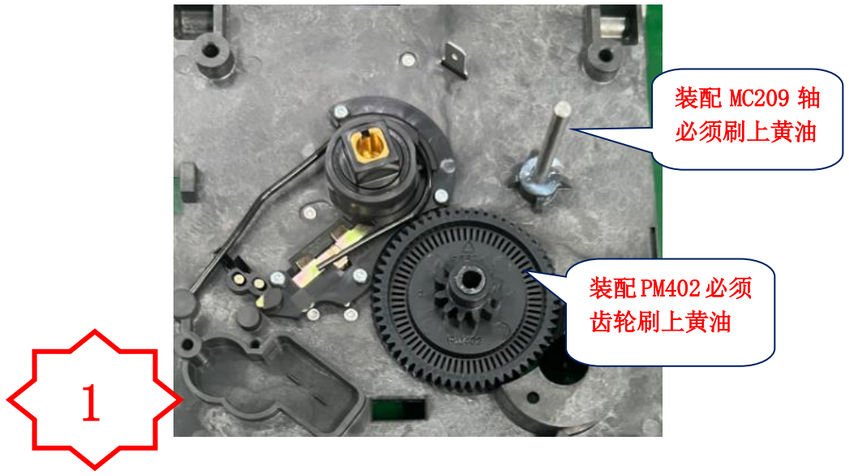
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、装配 PM402 (PA2700-1)组件和 MC209 轴。（如图一所示）
2、将 PA2701-9 和 MC209 的轴装入后把 PM1174 装配上去。（如图二所示）
3、将 PM1175 装入上述组件上。（如图三所示）

NYE 368F 物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
MC209		1
PM1175		1
PM1174		1
PA2701-9		1
PA2700-1		1



图一 装配 PM402 (PA2700-1)组件和 MC209 轴

品质检查

自检：
1，确认 PM1175 无漏装
2，确认齿轮组件有无漏装，确认 PM1175 装到位

互检：
1，检查 MC282 是否有漏装
2，检查 PA2700-1 上的 MC303 有没有漏压
3，检查 MC209 的轴无刷黄油 NYE 368F
4，检查 PA2701-9 上的 SC129 有没有漏打，SP2069 有无漏装
5，检查 PA2700-3 的 PM1108 有没有漏装和 PM404 有没有装到位

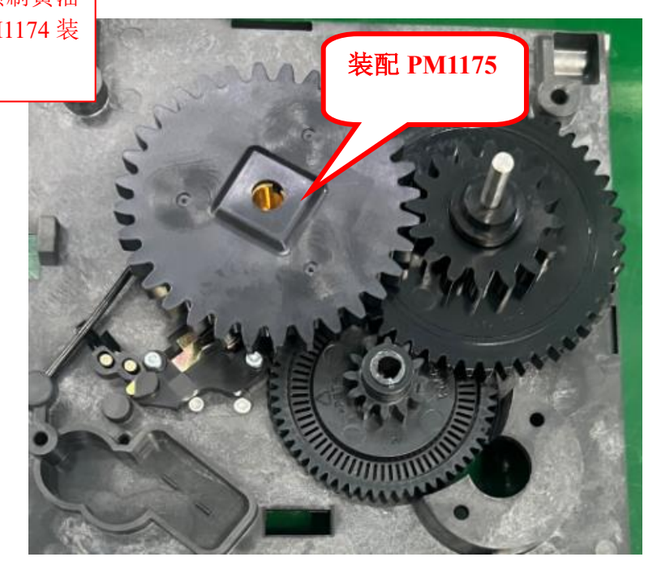
使用工具

黄油 NYE 368F

产量信息

产量工时：25.08s/pcs 产量要求：144pcs/H

图二，将 PA2701-9 和 MC209 的轴装入后把 PM1174 装配上去



图三，将 PM1175 装入上述组件上

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，把乐泰 243 摇晃均匀倒入容器。
2. 在 SC135 螺丝加上至少 3/5（60%）的螺纹胶，可以不用加满整个螺纹。（如图一所示）
3，将一颗 SC135 螺丝打入 PA2700-4 组件（如图二所示）

物料号与描述如下

P/N	Description	Q'ty
PA2700-4		1
SC135	Screw	1
乐泰 243		1

图一，使用物料乐泰 243，将 SC135 螺纹上加 60%-75%乐泰 243

品质检查

自检：
1. 确认 PM1175 的齿轮无破损或错料等不良。
2. 确认 SC135 无漏加螺纹胶。

互检：
1. 检查齿轮组合有没有破损。
2. 检查所有齿轮黄油有无漏刷。

使用工具

电批扭力：10.0±0.2kgf.cm

黄油
螺纹胶（Loctite 243）

产量信息

图二，打一颗 SC135 螺丝

产量工时：25.08s/pcs 产量要求：144pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、PM1174 和 PM1175 都要加黄油 NYE 368F。（如图一所示）
2、黄油 NYE 368F 和毛刷。（如图二所示）
物料规格及料号如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2700-5	subassembly	1
毛刷		1
NYE 368F		0.0168mL

品质检查

自检：
1、确认 PM1174 和 PM1175 齿轮都已加黄油。

互检：
SC129 螺丝是否漏或者没打到位。

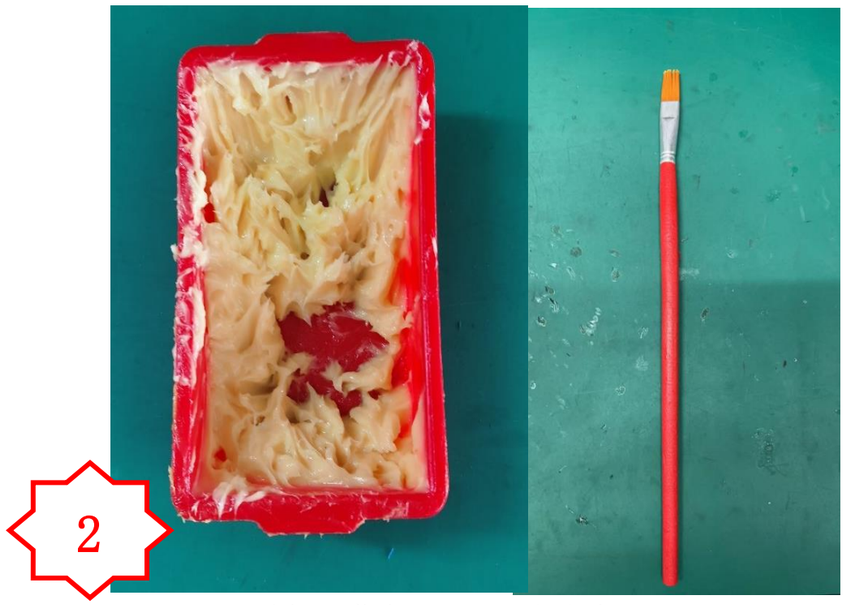
使用工具

黄油 NYE 368F，毛刷

产量信息

产量工时：12.86s/pcs 产量要求：270pcs/H

图三，PM1174 齿轮和 PM1175 齿轮都要加黄油



图二，黄油 NYE 368F 和毛刷。

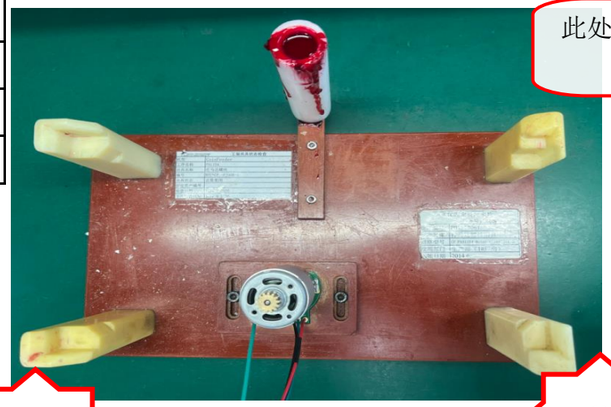
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. SC116 打马达螺丝治具，将 PA1168-5 组件放入治具（如图一所示）
2. 将 PA2700-6 组件和 PA1168 马达组件放进治具中注意装入马达时马达的齿轮与 PM402 的齿轮要顺畅的装入
如果有卡滞就调整 PM402 的齿轮方向与马达齿轮方向，确保顺畅的装入，不能用力压以免造成 PM402 齿轮变形、及声音异常等不良。（如图二所示）
3. 红色圈内打上两颗 SC116 螺丝锁紧马达并且沾上乐泰 7400 胶水，注意打到位，（如图三所示）
4. PA1168-5 组件 Twin Feeder Type E、C 使用 WR2003 无红色标记，（如图四所示）

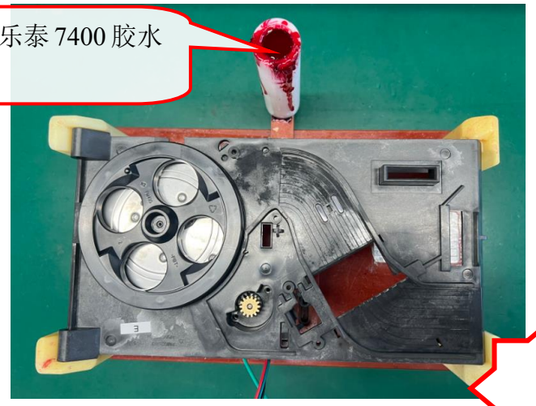
物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
SC116	Screw	2
PA1168	Feeder Motor Assembly	1
PA2700-6	ASSY	1
乐泰 7400		1



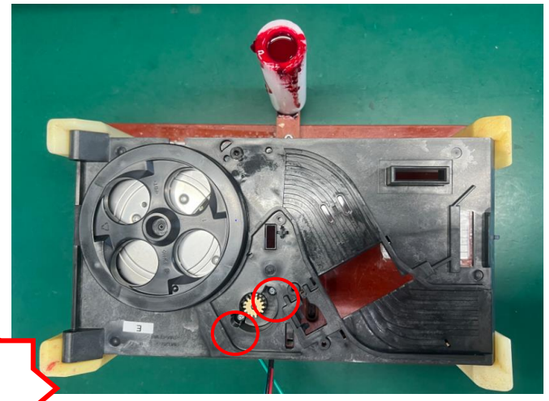
1

图一，SC116 打马达螺丝治具，将 PA1168-5 组件放入治具。



2

图二，将 PA2700-6 组件和 PA1168 马达组件放进治具中 注意：装入马达时马达的齿轮与 PM402 的齿轮要顺畅的装入，如果有卡滞就调整 PM402 的齿轮方向与马达齿轮方向，确保顺畅的装入，不能用力压以免造成 PM402 齿轮变形、及声音异常等不良。



3

图三，红色圈内打上两颗 SC116 螺丝锁紧马达并且沾上乐泰 7400 胶水，注意打到位。

品质检查

自检：
1. 确认电批扭力值并填定点检表。
2. 确认螺丝是否锁到位。
3. 确认 SC116 无漏蘸螺纹胶乐泰 7400。

互检：
1.检查 PA1168 焊接马达线是否焊错焊反。

使用工具

PA2700-7 锁螺丝治具
电批 T15，CL6000，扭力 3.6±0.2kgf.cm
螺纹胶（乐泰 7400）

备注：此工位必须带静电环操作！

4

PA1168-5 组件 Coin Feeder Type E、C 使用 WR2003 无红色标记

Twin Feeder Type F/G/H 使用 WR2248 有红色标记

Coin Feeder Type E/C 使用 WR2003 无红色标记

产量信息

产量工时：21.94s/pcs 产量要求：164pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 将电源设置为 DC 5.0V，将测试线插入连接头，检查电流应小于 0.75A。
2. DISK 听声音治具（如图二所示）
3. 将 PA2700-7 组件放在治具上把 2 欧元放入 PM495 八卦轮圆孔内，2 欧元顺畅自由滑出。（如图三所示）
4. 将马达通电硬币能顺利的滑过轨道（如图四所示）

品质检查

自检：

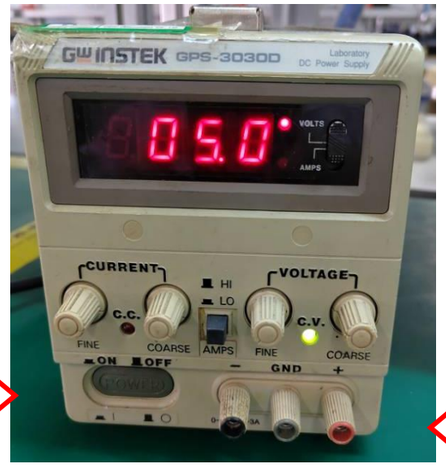
1，硬币无摩擦。
2，不卡币。
3，硬币滑出轨道正常。
4，硬币不能跳出钱腔。
5，没有异常噪音。
6，检查 PA2700-7 和铁片无严重的划痕。
7，电压 5V，电流小于 0.75A。

使用工具

DC 电源
DISK 听声音治具

产量信息

1



图一，24V DC 电源；测试是将电压设置为 5V

2

图二，DISK 听声音治具

3

图三，将 PA2700-7 组件放在治具上把 2 欧元放入 PM495 八卦轮圆孔内，2 欧元顺畅自由滑出。，

4

图四，将马达通电硬币能顺利的滑过轨道

产量工时：29.41s/pcs 产量要求：122pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1.物料识别 PM00495 没有斜口。（如图一所示）
2. 把 PM495 物料放在自动化夹具，双手同时按绿色开关（如图二所示）
3. 已压合的组件。（如图三所示）
4. 测量方法高度规和 PM495 线条平面齐平归零。（如图四所示）
5. 检查 8 颗 MC282 方向是否正确和 压伤 漏压 检查外观是否有破损。（如图五所示）

注：料号及规格：

Item	P/N	Description	Q'ty
1	PM00495	Disk	1
2	MC282	Disk Pin (8x2 Spirol)	4

品质检查

自检：
1.确认 MC282 的物料正确，无错料，混料等不良。
2.确认 PM00495 的物料正确，无错料，混料等不良。
3.外圈 MC282 的高度要求：0 至-0.35mm
4.内圈 MC282 的高度要求：0 至-0.35mm

互检：
1.检查 MC282 是否装配到位。
2.检查 MC282 方向是否正确。
3.外观是否破损。

使用工具

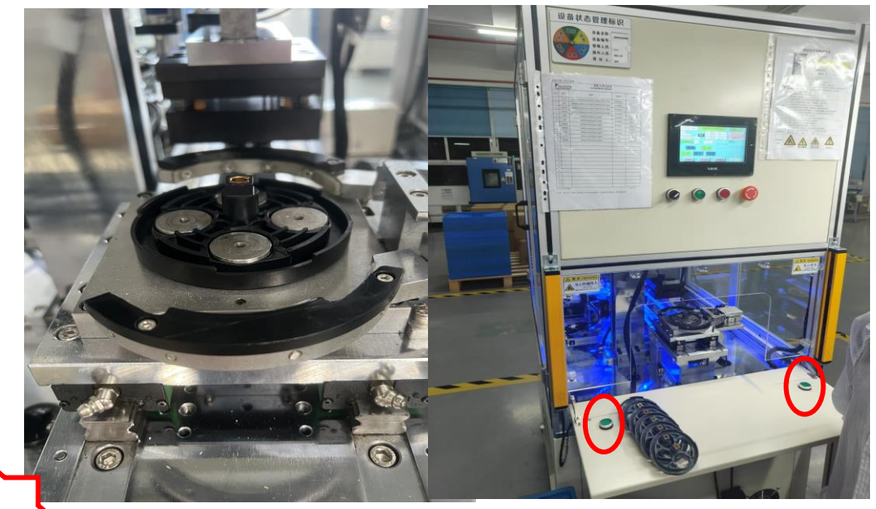
高度规

产量信息

产量工时：34.69s/pcs 产量要求：104pcs/H

1

图一，物料识别 PM00495 没有斜口



2

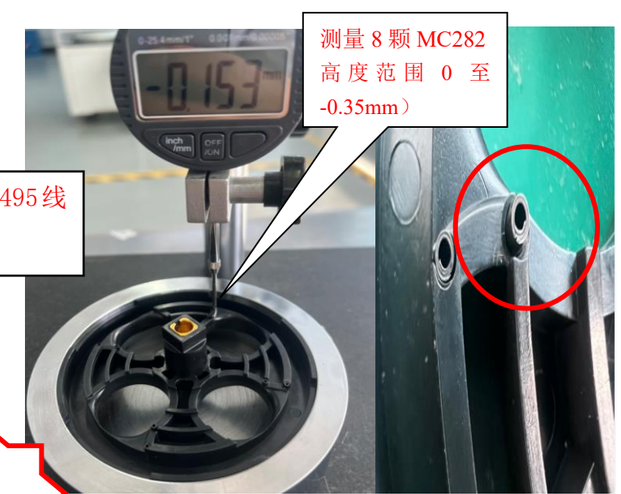
图二，把 PM495 物料放在自动化夹具，双手同时按绿色开关。

3

图三 已压合的组件

4

图四，压合后 MC282/不能高于 PM495
（高度范围 0 至-0.35mm）



5

图五，检查 8 颗 MC282 方向是否正确和 压伤 漏压 检查外观是否有破损。

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、将 MR2003 的胶纸取出（如图三所示）
2、料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
MR2003		1

品质检查

自检：
1、确认 MR2003 的物料正确，无错料，混料等不良。
2、确认插销上无胶纸。
3、确认插销上的弹簧无遗漏。

使用工具

产量信息

产量工时：6s/pcs 产量要求：600pcs/H

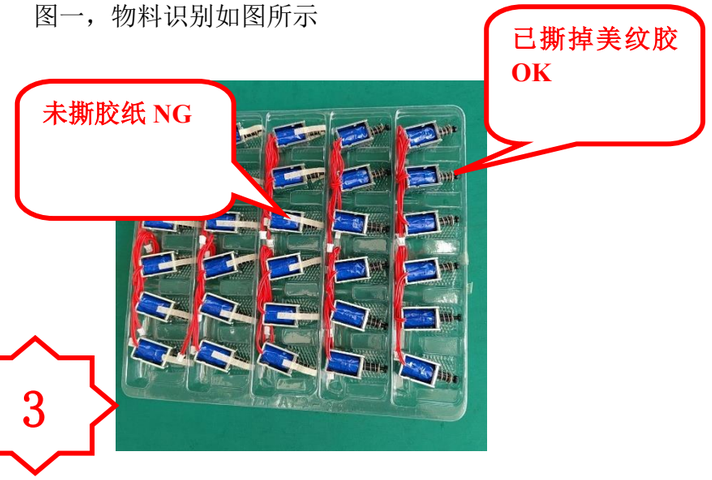
1

图一，物料识别如图所示

2

图二，拆掉外包装如图

3



图三，把美纹胶拆掉

4

图四，完成后如图放置好，所有的美纹胶撕掉待组装

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 用治具把 MC303 压入 PM402 中（如图二所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
MC303	Bearing	1
PM402	Gear	1

品质检查

自检：
1，确认 MC303 压到位
2，确认 PM402 齿轮上有没有破损坏
3，确认 PM402 的小孔不能有黄油

互检：
1，检查 MC303 是否压到位
2，检查 PM402 轮齿是否破损，开裂等
3，检查治具是否可把 MC303 压到位

使用工具

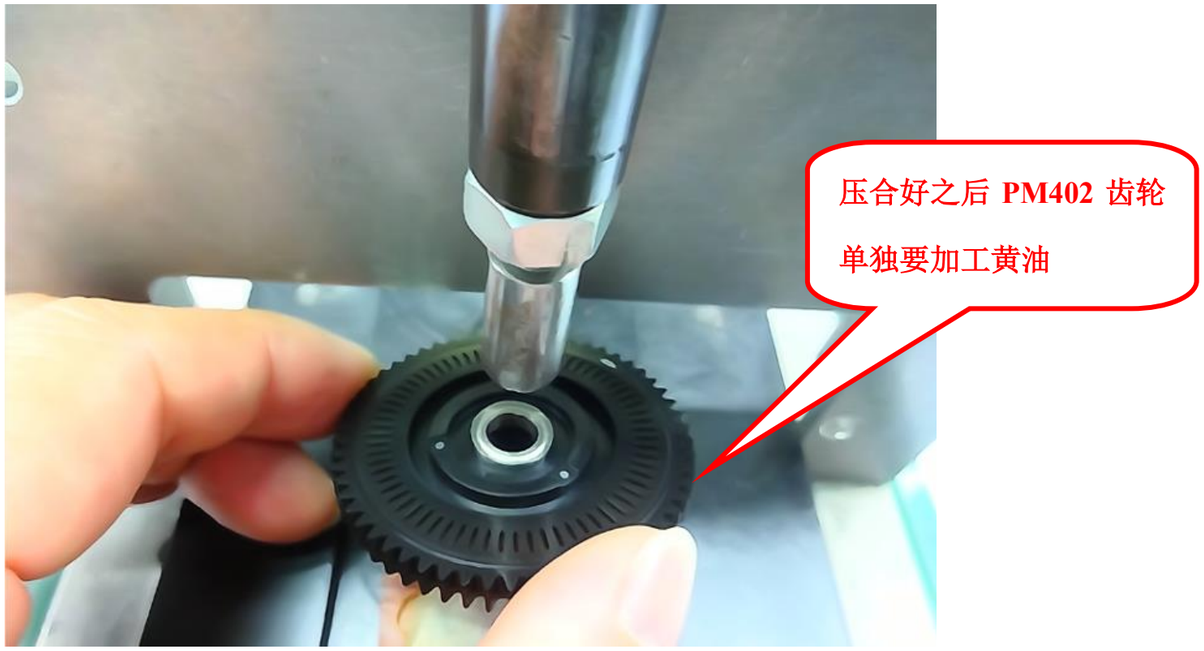
压 MC303 治具

产量信息

1

图一，MC303

2



图二，用治具把 MC303 压入 PM402 中

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、在 PM402 齿轮上刷上黄油 AX2014。（如图一所示）

注，物料及料号规格如下：

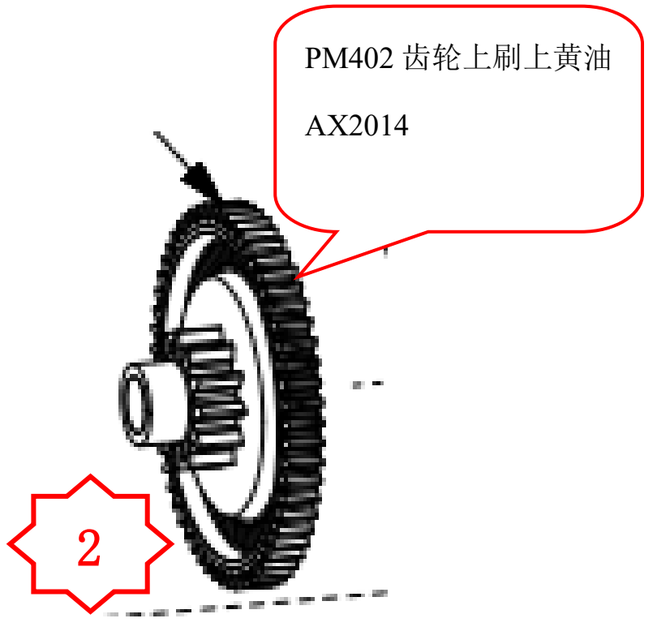
P/N	Description	Q'ty
PA3162-2	Bearing	1

品质检查

自检：
1、确认每个 PM402 装配前都已刷了黄油。

互检：
1、确认每个 PM402 齿轮都压合了 MC303 的轴承。

图一，黄油 NYE 368F（AX2014）



图二，在 PM402 齿轮上刷上黄油 AX2014

使用工具

黄油 NYE 368F（AX2014，毛刷，刷油治具

产量信息

产量工时：4.92s/pcs 产量要求：731pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，物料识别 PM1108 和 PM1174。（如图一二所示）
2，将 PM1108 和 PM1174 用治具压合在一起。（如图四所示）

物料号与描述如下

P/N	Description	Q'ty
PM1108	Gear Centre	1
PM1174	Gear	1

图一，PM1108

图二，把 PM1108 插入 PM1174 有孔的槽中

品质检查

自检：
1. 确认 PM1108 装到位。（如图五所示）
2. 确认 PM1174 和 PM1108 的齿轮有没有破损。

互检：
1. 检查 PM1174 轮齿是否破损，开裂等。

图三,PM1108/PM1174 压合治具

图四，将 PM1108 和 PM1174 先对准预装好放进治具中，然后按下把手进行压合

图五，检查压合好的成品是否压合到位

使用工具

PM1108 和 PM1174 压合治具

产量信息

产量工时：6.18s/pcs 产量要求：582pcs/H

受控文件 APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，物料 PA2948-1 组件，PM1141 塑胶件插销。（如图一，二所示）
2，将 PM1141 插销插进 PA2948-1 组件中，注意其方向，插销大的一面朝下。（如图二，三所示）

物料及描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PM1141	Connector pin support	1
PA2948-1	PCBA	1

图一，PM1141 插销新增 2x0.7 倒角

图二，组件 PA2948-1，PM1141 插销

品质检查

自检：
1，检查 PM1141 方向是否插错方向。

互检：
1，检查 PA2948-1 组件上线圈是否漏焊。
2，线圈是否有破损的痕迹。
3，线圈上的胶水是否已经固化。

图三，将 PM1141 插销插进 PA2948-1 组件上

图四，插销宽的一面朝上

使用工具

备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

产量工时：4.92s/pcs 产量要求：730pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，在 PM2611 上装入一个 PM2615，使用导光柱压合治具压平。(如图一所示)

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PM2611		1
PM2615		1

品质检查

自检：

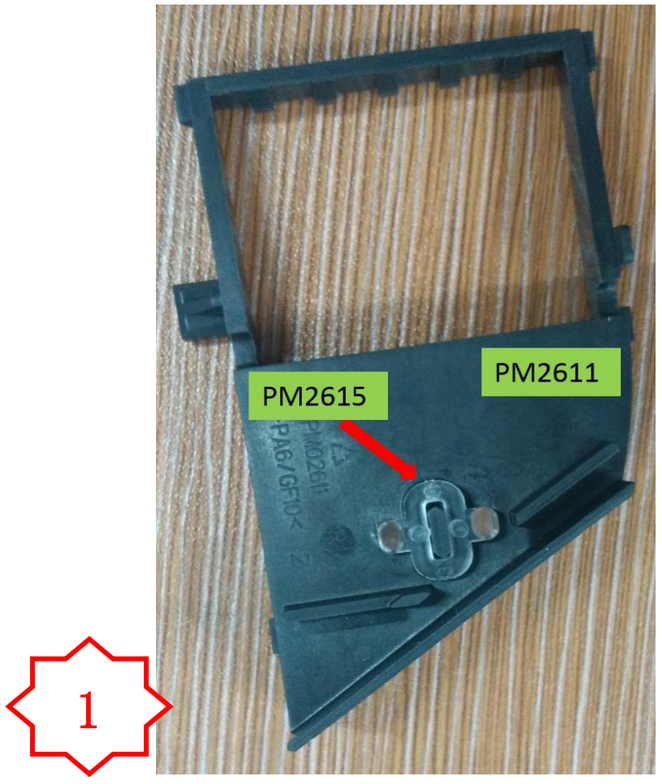
1，确认 PM2611、PM2615 的物料正确。
2，确认 PM2611、PM2615 无漏装。
3，确认 PM2611 是否与 PM2615 齐平

互检：

1，检查导光柱 PM2611 与 PM2615 无混料，错料，漏装等不良

使用工具

压导光柱治具



图一，如图将 PM2611 上装入一个 PM2615 导光柱使用导光柱，使用压合治具压平.

图二，检查是否与 PM2611 齐平

产量信息

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，将 MR2003 有缺口一边朝 PM2612 有卡钩处塞入。（如图一所示）。
2，并将装线的一侧朝线槽一边，将线插过 PM2612 卡槽。（如图二所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PM2612	Material	1
MR2003	Motor	1

品质检查

自检：
1. 确认 PM2612 组装到位。
2. 确认 MR2003 线完全排进卡槽内。

互检：

1. 检查 MR2003 的物料正确，无错料，混料等不良。
2. 检查插销上刷少量黄油，无漏刷，无堆积等不良。

使用工具

产量信息

产量工时：20.83s/pcs 产量要求：173pcs/H

图一，如图将 MR2003 装进 PM2612 内，有缺口一端勾住卡扣，装配完成如图二所示

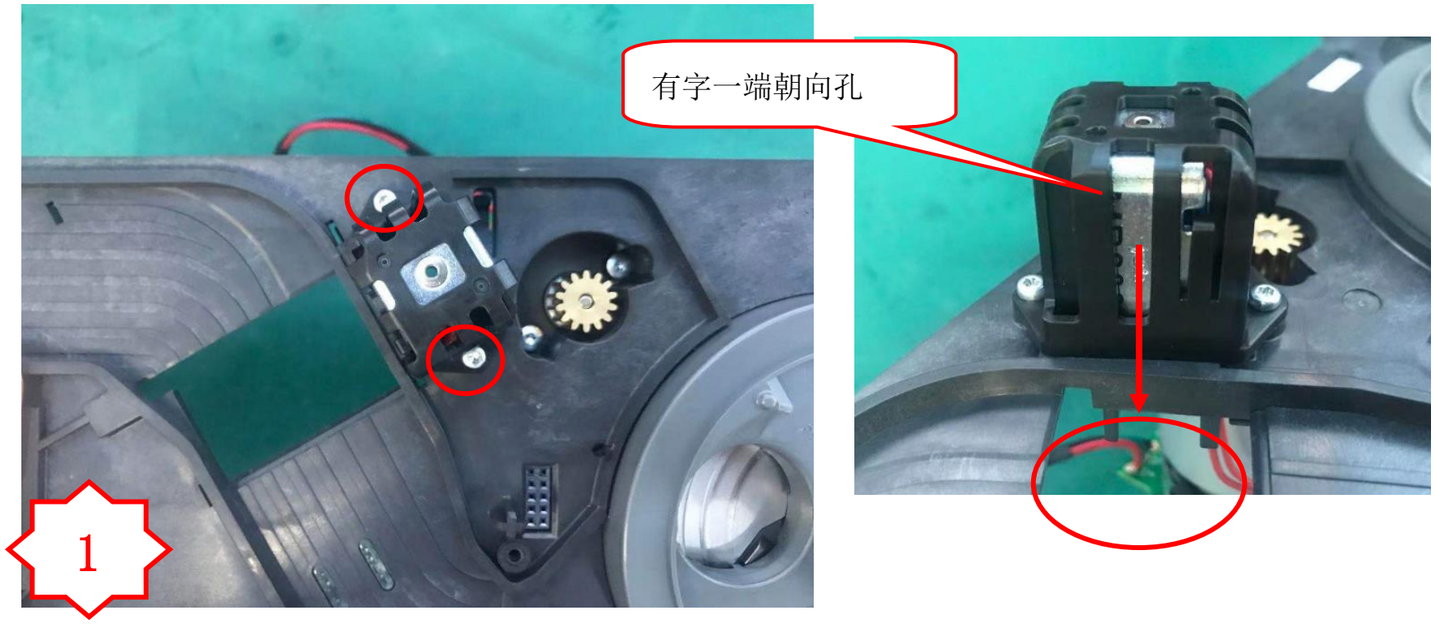
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，将 PM2699-2 组件两侧打上两颗 SC119 螺丝。（如图一所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2699-3	PA part	1
PA2700-8	PA part	1
SC119	screws	2



图一，如图将 PA2699-3 组件两侧打上两颗 SC119 螺丝

品质检查

自检：
1. 确认 SC119 螺丝打到位，无漏打等不良。

互检：
1. 检查插销上的弹簧无遗漏。
2. 检查 PA2699-3 组件的物料正确，无错料，混料等不良。

。

使用工具

电批 T6（电批扭力（4.0±0.1）kgf.cm）

产量信息

产量工时：20.83s/pcs 产量要求：173pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 将 MR2003 的线绕到卡扣下面还有检查 WR2003 预加工会不会脱落（如图一所示）
2. 将 WR2003 插入 PM2609 的端子上卡到位（如图一所示）
3. 将 PA2948 装入 PA2699-4（如图二所示）

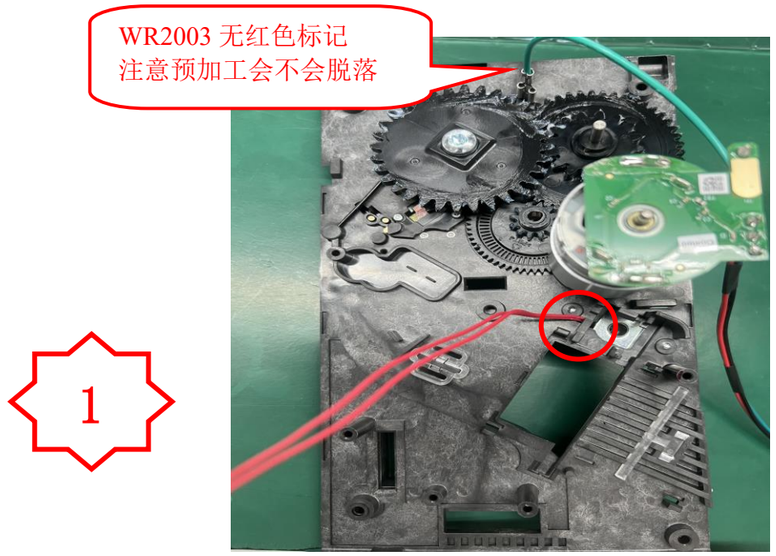
物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2699-4		1
PA2948-1		

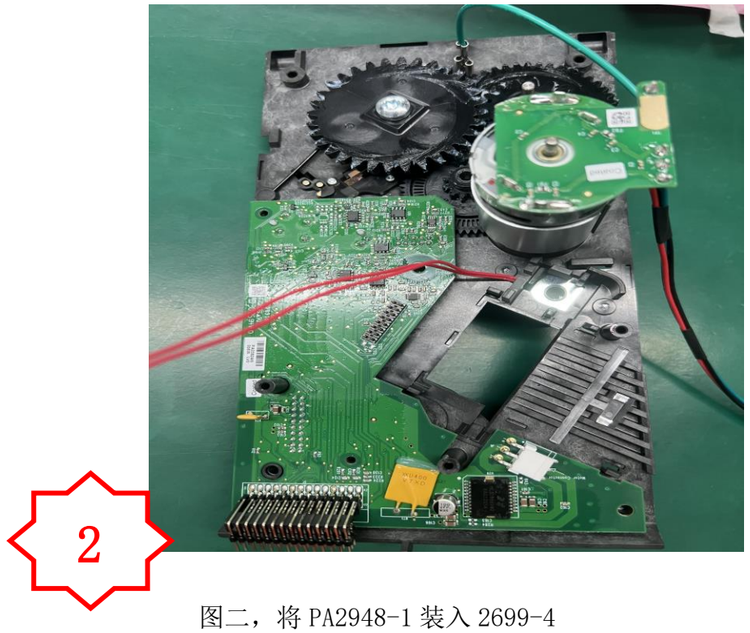
品质检查

自检：
1. 确认 MR2003 的线是否卡到位。
2. 确认 PA2948 完全装到位，
3. 确认 WR2003 完全压到位

互检：
1. 检查 MR2003 是否缺轴和弹簧
2. 检查 WR2003 预加工会不会脱落



图一，将 MR2003 上的线排进槽内



图二，将 PA2948-1 装入 2699-4

使用工具

WR2003 装配工具

备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

产量工时：20.83s/pcs 产量要求：173pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，将 PA2699-5 组件放在打螺丝治具上。（如图一所示）
2，用两颗 SC119 螺丝锁紧 PA2948 组件。 （如图二所示）
3，放入 MR2003 螺旋管插销（如图三所示）
物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
SC119	Screw	2
PA2699-5	ASSY	1
PA2948	PCBA	1

品质检查

自检：
1，确认电批扭力并填写点检表。
2，确认螺丝打到位，无漏打等不良。
3，确认 PM1141 无漏装，且装配方向正确。

互检：
1， 检查 PCB 板是否有刮破，针脚是否有折断等。
2， 检查 SC119 附件的电子元器件无损坏，无遗漏等不良。

使用工具

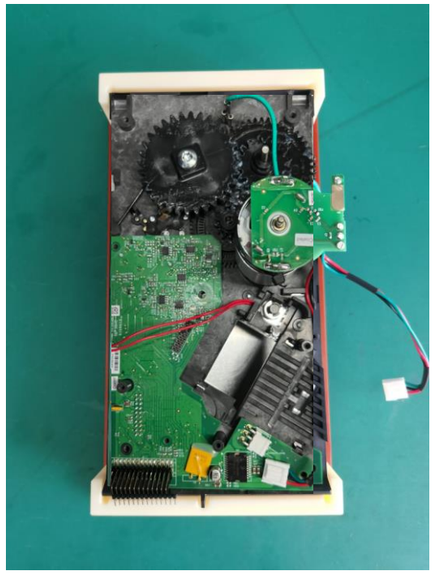
、
电批 CL6000，扭力值 4.0±0.2kgf.cm

备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

产量工时：37.65s/pcs 产量要求：96pcs/H

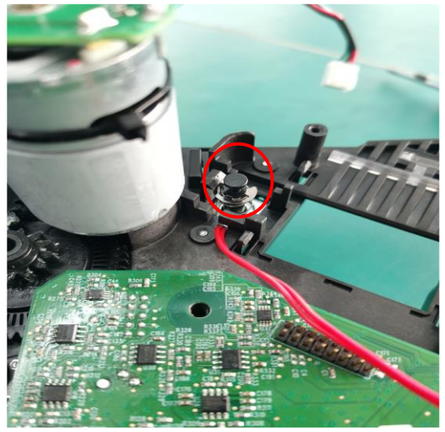
1



图一，将 PA2699-5 组件放在打螺丝治具上

2

图二，用两颗 SC119 螺丝锁紧 PA2948 组件



图三，放入 MR2003 螺旋管插销

作业内容

1. 在 MR2003 上装上螺旋管插销。（如图一所示）
2. 将 PM2613 装入 PA2699-6，一端卡住 MR2003 的插销。（如图二所示）
3. 将 PA2613 装到 PM2699-1 上方，检查 PA2699-1 的四个卡扣完全卡到位。（如图三所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2699-6	material	1
PM2613	Flap	1
PA2699-1	material	1
PA2699-3	Material	1

品质检查

自检：
1. 确认 PM2613 装配正确，无错料、混料。
2. 确认 PA2699-1 完全装到位，卡扣扣到位。
3. 确认 MR2003 完全压到位。

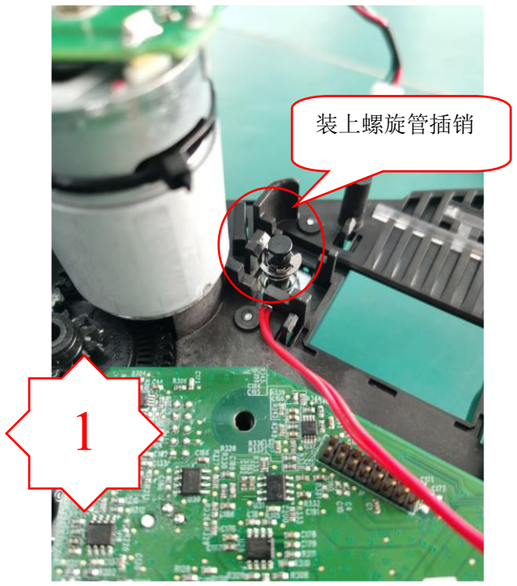
互检：
1. 检查 MR2003 是否缺轴和弹簧。
2. 检查 PM2613 是否漏装。

使用工具

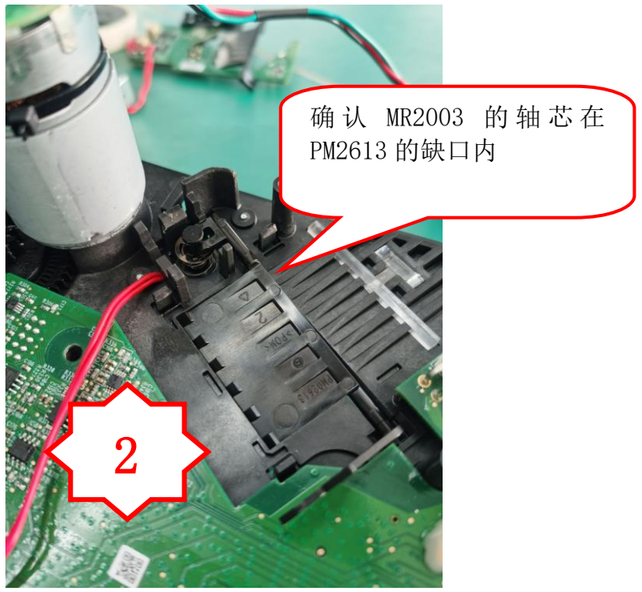
MR2003 装配工具

产量信息

产量工时：18.32s/pcs 产量要求：190pcs/H



图一：装上螺旋管插销



图一， 装 PM2613 到对应位置，确认有缺口一端压进螺旋管轴上

图二，压入 PM2699-1 组件（PA2699-1）并确认卡扣装配到位

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 使用一根扎带 CL110 将 WR2003 捆在马达上（如图一所示）
2. 确认 WR2003 需按照图示要求进行捆绑（如图二所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2699-7		1
CL110		1

品质检查

自检：
1. 确认 CL110 剪断后最少留 2-3 个齿
2. 确认 WR2003 摆放方式正确

互检：
1. 检查 WR2003 端子是否插到位
2. 检查 PM2613 是否漏装，PM2611 组件是否漏装

使用工具

剪钳、平嘴钳

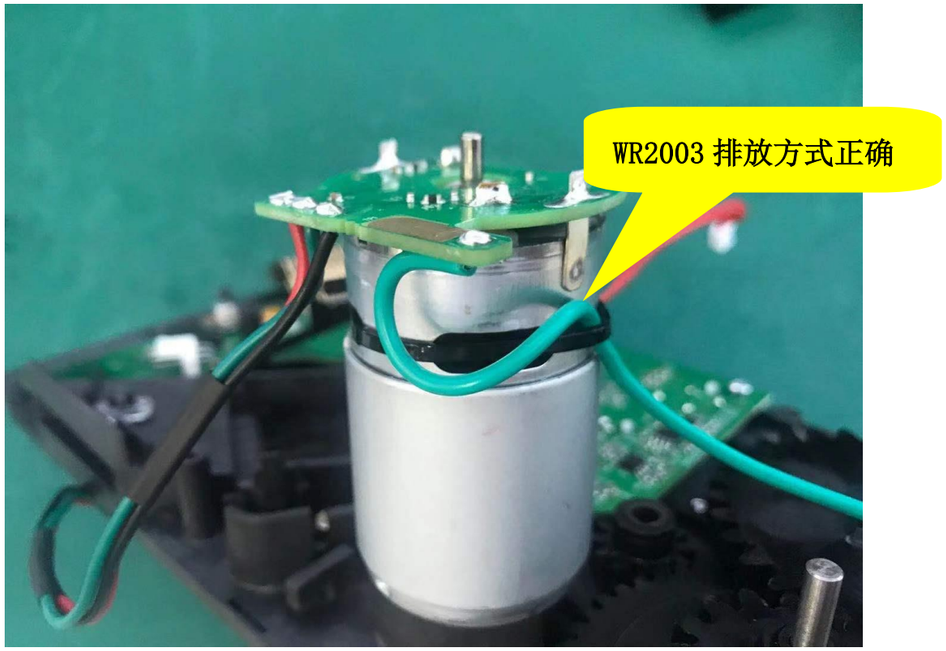
备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

1

图一， 使用扎带 CL110 将 WR2003 绑在马达上

2



图二，确认 WR2003 按照图示要求进行捆绑

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，将 WR2000 按照图示要求排放正确，不可干涉螺旋管和导光柱。（如图一所示

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2699-8	PA part	1

品质检查

自检：
1. 确认 WR2000 完全排到位，且未于螺旋管和导光柱干涉。
2. 确认 PA2948 装到位，连接器对主板连接器。

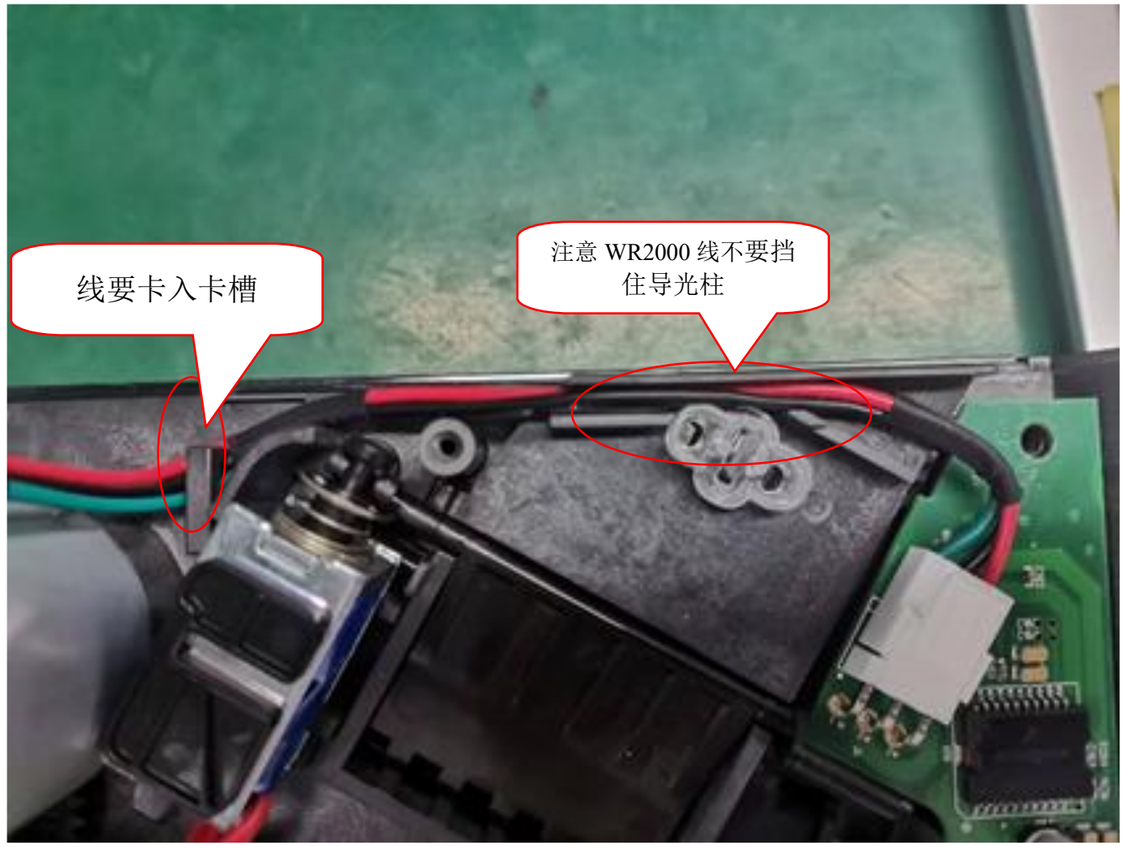
互检：
1，检查连接器对主板连接器装配到位。

使用工具

备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

产量工时：24.54s/pcs 产量要求：168pcs/H



图一，将马达上 WR2000 按照图示排到位

受控文件 APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 将 MR2003 装到对应位置，有字面朝下，缺口对卡扣（如图一所示）
2. 将 WR2000 按照图示要求排放正确，不可干涉螺旋管和导光柱（如图二所示）
3. 将 PM2614 装到 ME2003 的轴上，压到位且顺畅弹动（如图三、四所示）
4. 料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2699-9		1
MR2003		1
PM2614		1

品质检查

自检：

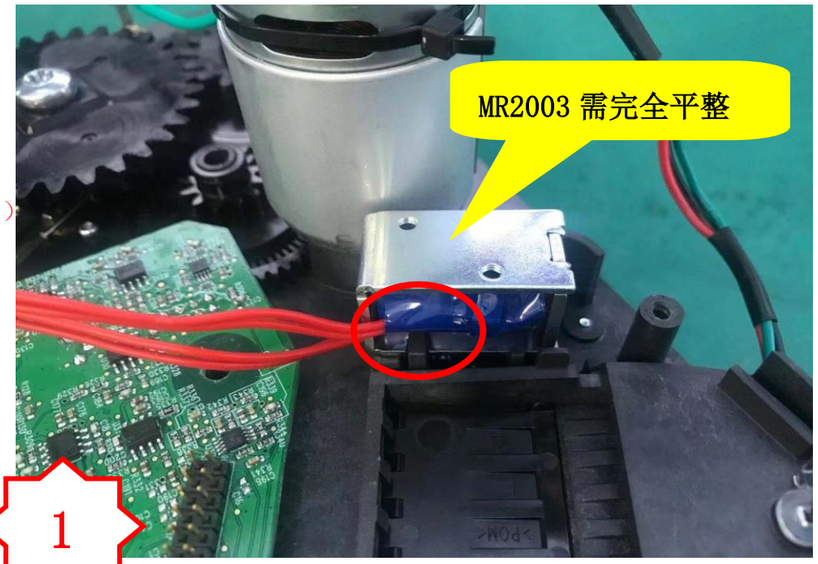
1. 确认 MR2003 完全压倒位，且卡扣无断裂
2. 确认 WR2000 完全排到位，且未干螺旋管和导光柱干涉
3. 确认 MR2003 弹簧和轴无漏装，PM2614 缺口卡进槽内
4. 确认 PM2614 完全装到位，且可以顺畅弹动

互检：

1. 检查 MR2000 排到位以及摆放正确
2. 检查 CL110 扎带无松脱

使用工具

产量信息

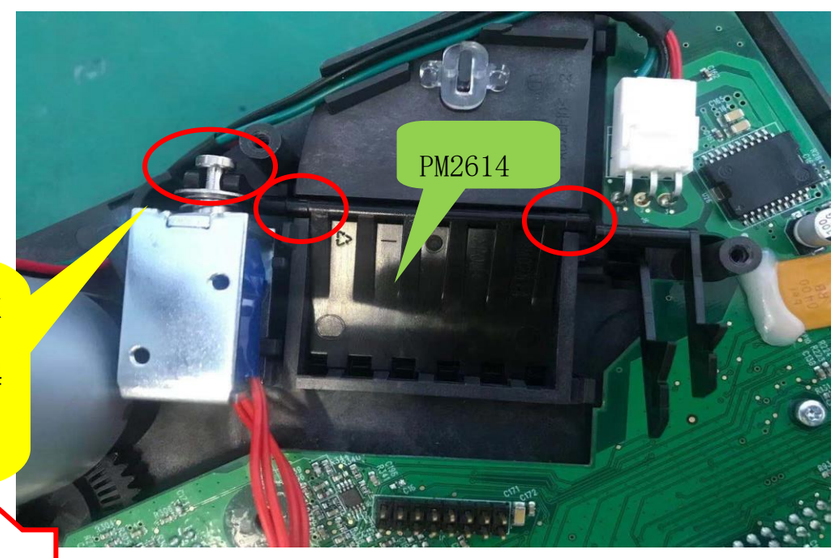


1

图一，装 MR2003 到图示位置，塑胶件卡扣需卡到位

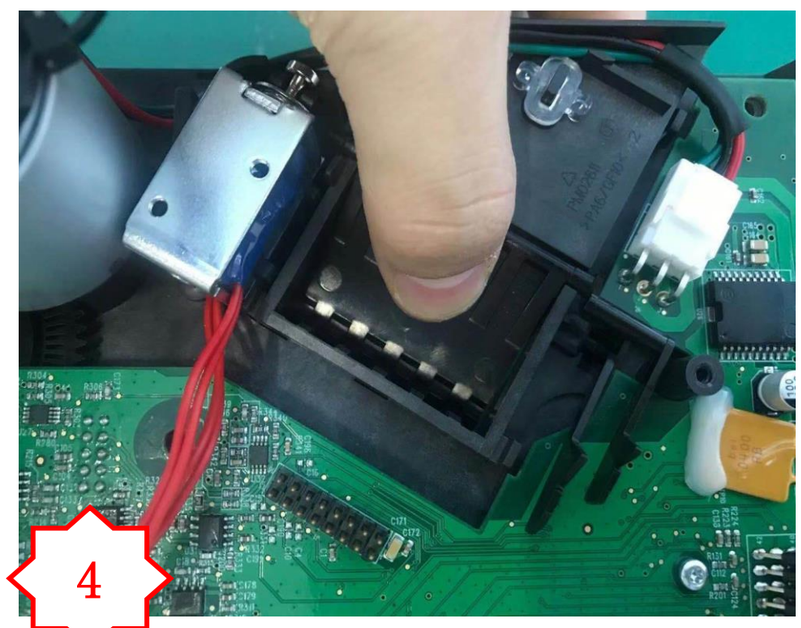
2

图二，将马达上 WR2000 按照图示排到位



3

图三，装上螺旋管轴和弹簧，并压一个 PM2614 到对应位置



4

图四，按动 PM2614 可以顺畅弹动即可

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，将 PM2617 装到 PA2448 对应位置，且装到位。（如图一所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PM2617	material	1
PA2448	PCBA	1

品质检查

自检：
1，确认 PM2617 装配到位，无松脱。
2，确认 PA2448 装到位，连接器对主板连接器。

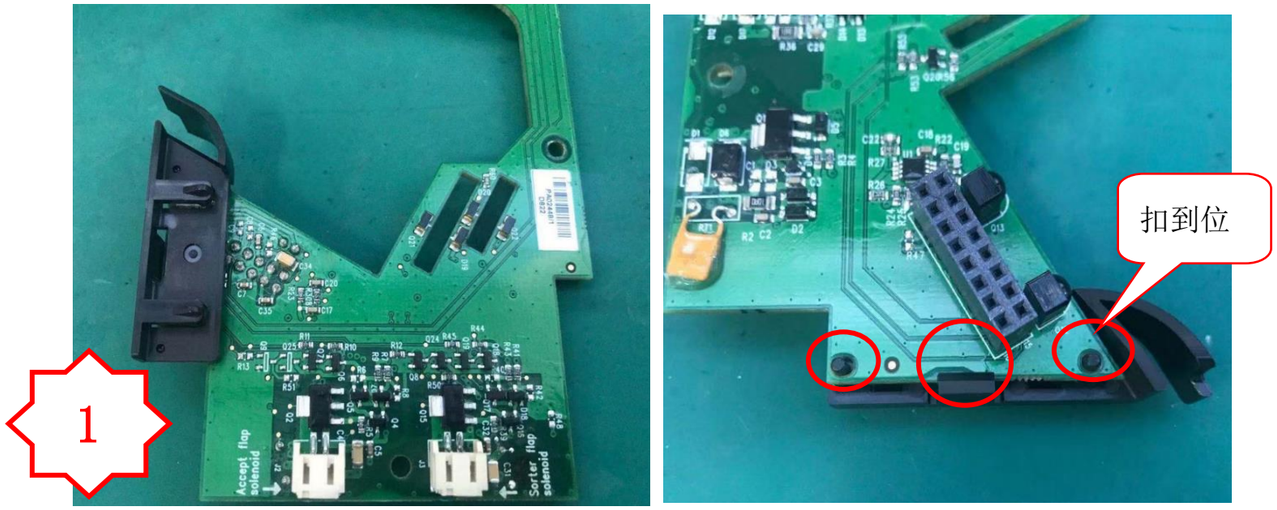
互检：
1，检查 PM2614 装配到位。

使用工具

备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

产量工时：24.54s/pcs 产量要求：168pcs/H



图一，将 PM2617 装到 PA2448 上，确认柱子和卡扣装到位

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

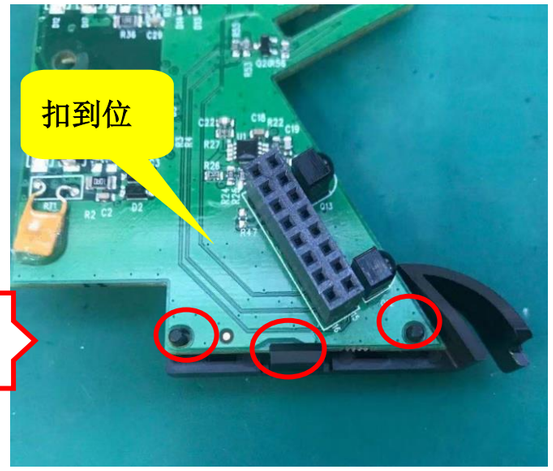
作业内容

1. 将 PM2716 检查是否装配到 PA2448 对应位置，（如图一所示）
2. 将 PA2448 组件装到 PA2699-10 对应位置（如图二所示）
3. 确认针脚孔对孔是否对准如红色圈。（如图三所示）
4. 将两根 MR2003 线排到 PM2617 上卡到位（如图四所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2699-10		1
PA2699-11		1

1



图一，将 PM2716 检查是否装配到 PA2448 对应位置

2

图二，将 PA2248 组件装到 PA2699-10 组件如图所示位置，

品质检查

自检：

1，确认 PM2617 装配到位，无松脱
2，确认 PA2448 装到位，连接器对主板连接器
3，确认 MR2003 线正确排到 PM2617 卡扣内

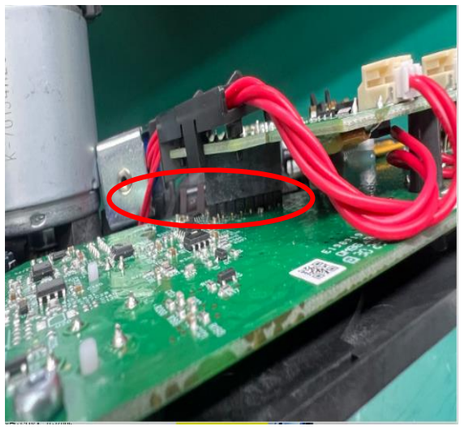
互检：

1，检查 PM2614 装配到位，MR2003 装配到位
2，检查 WR2000 排到位

使用工具

备注：此工位必须带静电环操作！

3



图三 确认针脚孔对孔是否对准如红色圈。

4

图四，将两根 MR2003 线排到 PM2617 上卡到位

产量信息

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 将两根 MR2003 线排到 PM2617 内并绕在一起。（如图一所示）
将长线在短线上绕 3-5 圈，并将短线端子插在左侧的连接器上。（如图一所示）
2. 将 MR2003 线长的那根从柱子绕过，连接上第二连接器（如图二所示）

品质检查

自检：
1，确认 MR2003 线正确排到 PM2617 卡扣内。
2，确认对应 MR2003 插到正确的连接器内。
3，确认 MR2003 长线排到塑胶件柱子内测。

互检：
1，检查 PM2614 装配到位，MR2003 装配到位。
2，检查 WR2003 排到位。

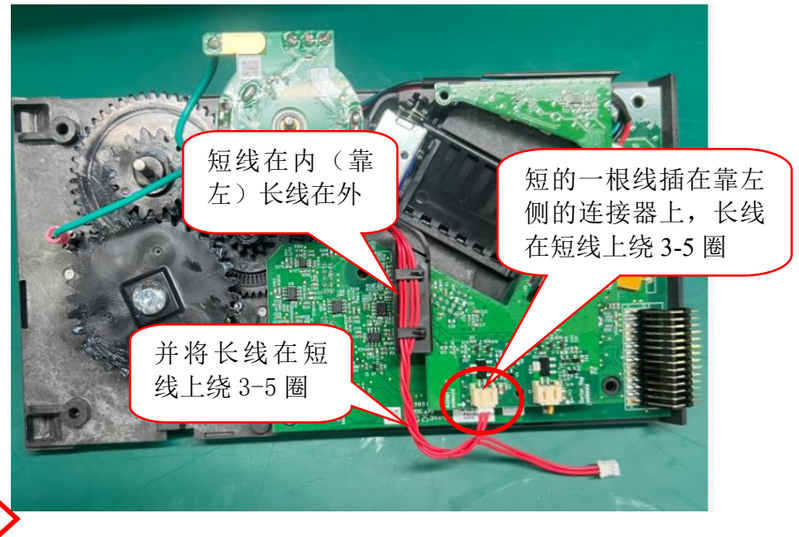
使用工具

备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

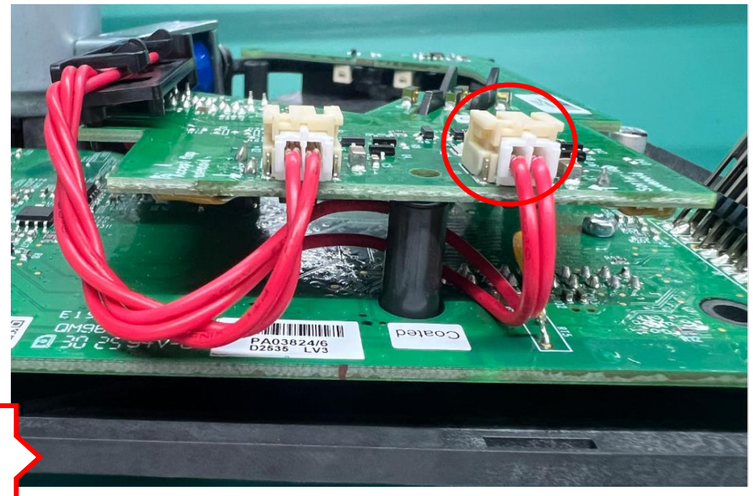
产量工时：24.54s/pcs 产量要求：168pcs/H

1



图一，将两根 MR2003 线排到 PM2617 上并绕在一起

2



图二，将 MR2003 线长的那根从柱子绕过，连接上第二连接器
检查两个连接器是否连接到位

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 在 PA2448 上打三颗 SC119 固定（如图一，二所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2699-12		1
SC119		3

品质检查

自检：
1，确认 SC119 打到位，无滑牙、柱子无断裂

互检：
1，检查 MR2003 线排到位，卡扣无松脱
2，检查 PM2613/PM2614 弹动顺畅

使用工具

电批 T6（电批扭力 4.5±0.2kgf.cm）

备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

图一，把 PA2699-12 组件放入治具，打上三颗 SC119 固定 PA2448

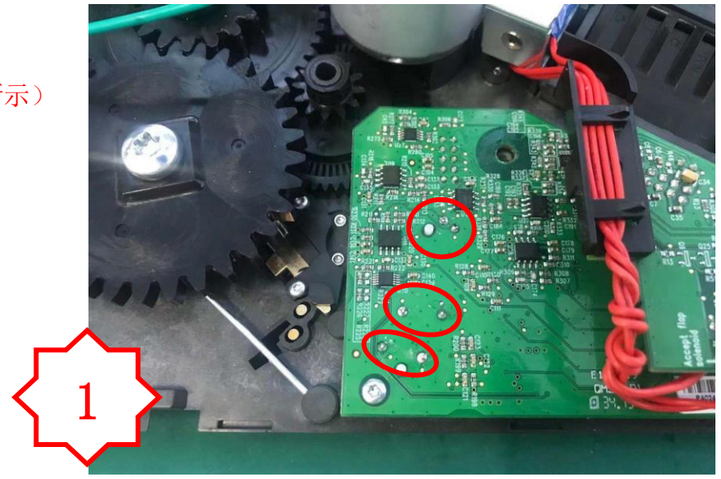
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

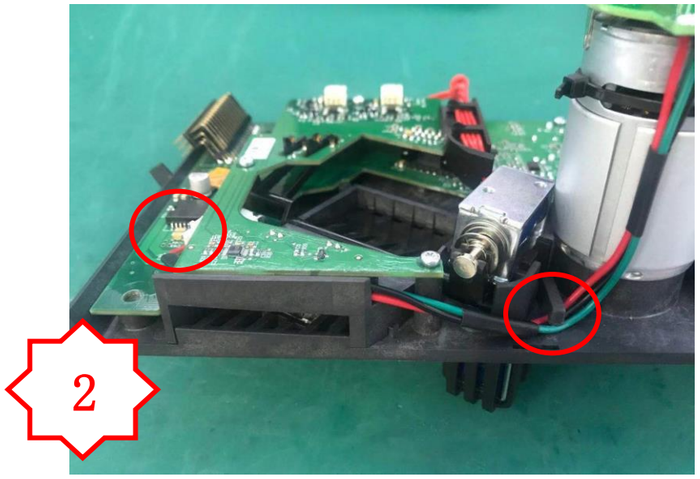
1. 检查铁氧体焊锡无漏焊，且焊锡符合标准要求（如图一所示）
2. 检查 WR2000 排到对应位置，不与螺旋管和导光柱干涉（如图二所示）
3. 检查 WR2003 扣到位，且无干涉（如图三所示）
4. 检查 PM2612 上螺丝打到位，MR2003 方向正确（如图四所示）
5. 检查 PM2614 弹动顺畅，MR2003 装到位，线排到位（如图五所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2699-12		1



图一，确认主板上六个焊锡点无漏焊



图二，确认 WR2000 线完全排到位，无干涉

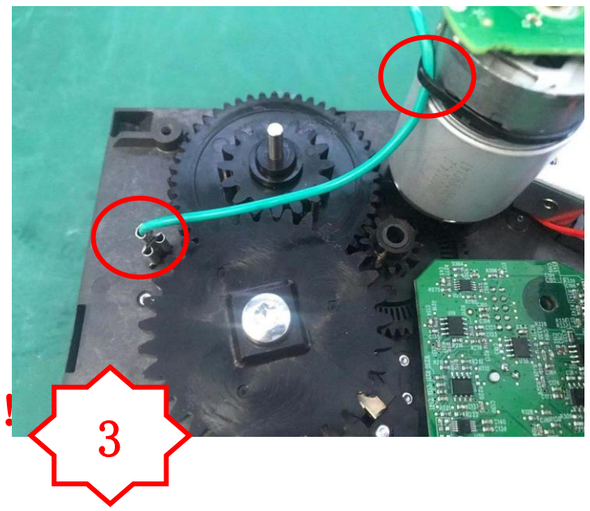
品质检查

自检：
1. 确认按照作业内容进行检查，且每一项都符合要求

互检：
1. 检查按照作业内容进行检查，且每一项都符合要求

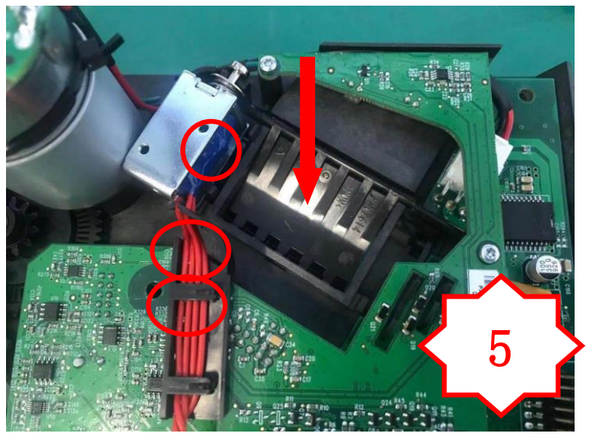
使用工具

备注：此工位必须带静电环操作！



图三，确认 WR2003 扣到位，扎带扎到位，线与齿轮无干涉

图四，确认 PM2612 上三颗螺丝打到位，MR2003 装配位置正确



图五，确认两个 MR2003 线排到位，PM2614 弹动顺畅

产量信息

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 把 PA2697 装到 PA2699 上，确认装平无干涉（如图一，二所示）
2. 将 4 颗 SC124 放到四个孔内（如图三所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2697		1
SC124		4
PA2699-12		1

品质检查

自检：
1，确认 PA2697 组件装到位，且与 WR2000 无干涉
2，确认 4 颗 SC124 无漏装、错装

互检：
1，检查外观面是否有刮花划伤
2，检查外观面是否刮伤，杂色等
3，检查 PM2610 上 MC359 无漏装、松脱

使用工具

产量信息

1

图一，把 PA2697 盖在 PA2699 上

2

图二，装配完整之后平整无线材、弹簧漏出

3

图三，将 4 颗 SC124 放入到 4 个孔内

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 确认是否是 Twin SCS 打 5 颗 SC124 夹具 PA3164-2（如图一所示）
2. 将 PA2696-1 组件红圈内锁 5 颗 SC124（如图二所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
SC124	Screw	5
PA2696-1	ASSY	1

品质检查

自检：
1. 确认 SC124 的物料正确，无错料等不良
2. 确认扭力并填写点检表

互检：
1. 检查 SC124 无漏打，打沉等不良

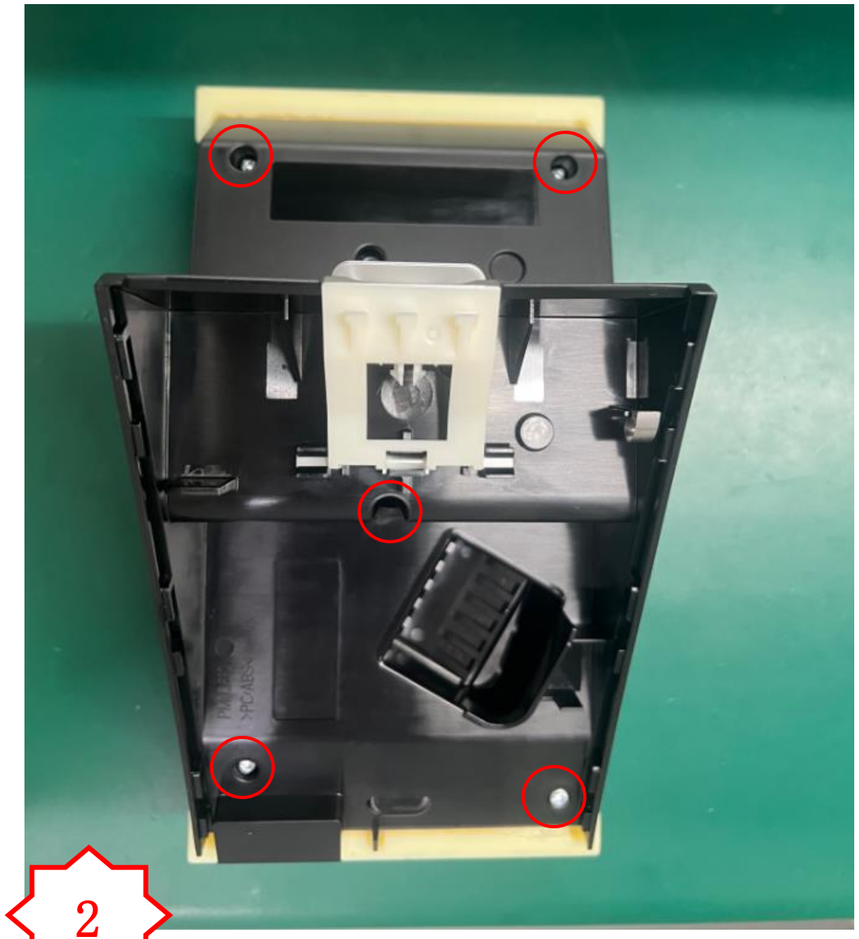
使用工具

电批 T20，UL 材料扭力值：6.0±0.2kgf.cm

产量信息

1

图一，确认是否是 Twin SCS 打 5 颗 SC124 夹具 PA3164-2



2

图二，将 PA2696-1 组件红圈内锁 5 颗 SC124

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. PA2696-2 组件和打螺丝支撑治具（如图一所示）
2. 将 PA2696-2 组件放置在治具上装配一个 PM3265（如图二所示）
3. 将 PA1156 组件针脚对准 PA2696-2 组件端口放平（如图三所示）
4 将 PA1156 两个螺丝孔，打两颗 SC119，（如图四所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2696		1
PM3265		1
PA1156		1
SC119	Screw	2

品质检查

自检：

1，确认 PA1156、PA2696 组装到位
2，确认电批扭力值并填写点检表
3，确认 SC119 是否打到位，无漏打、滑牙等不良。

互检：

1.检查 MC368 是否漏放或错放

使用工具

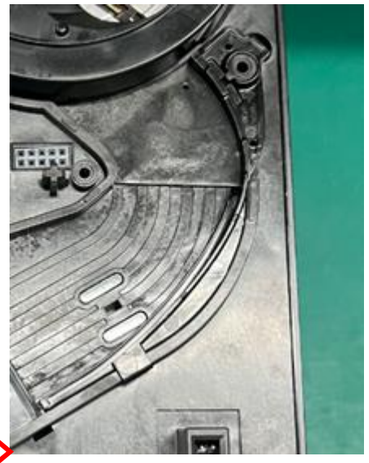
PA1152-3 锁螺丝治具
电批 T15，扭力值：3.6±0.2kgf.cm

产量信息

1

图一，PA2696-2 组件和打螺丝支撑治具。

2



图二，将 PA2696-2 组件放置在治具上装配一个 PM3265

3

图三 将 PA1156 组件针脚对准 PA2696-2 组件端口放平

4

图四，将 PA1156 两个螺丝孔，打两颗 SC119，

Bellis Technology 拜里斯科技(深圳)有限公司	DOC NO.	作业名称	工 程 段	Prototype	Twin Coin Feeder Type E/G/H/F/C		作业序号
	WI Twin SCS Coin Feeder -001	PA2695-1	组装	页码	54/76	版本	23 54

受控文件 APPROVED 03 MAR 2026

※非相关工程人员严禁涂改图面资料或加注任何文字	批准人： Alex Zhou	确认人： 张凤云	制定人： 黄清传

作业内容

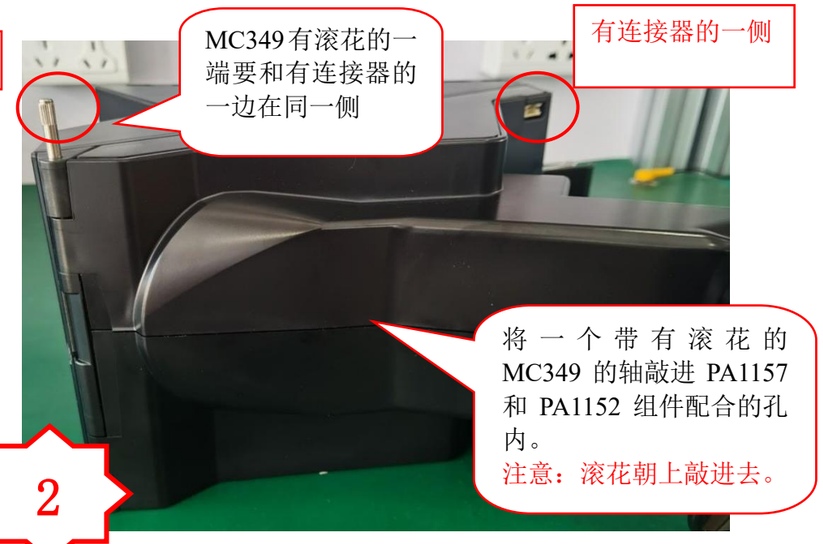
1.把 PA1157 装在 PA2696-3 装一起,装配一根 MC349 的轴，
手工用锤子敲入 MC349 的轴（如图一或者三所示）
2. MC349 有滚花的一端和有连接器的一边在同一侧（如图二或者三所示）

3.料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2696-3	ASSY	1
PA1157	ASSY	1
MC349	Hinge Shaft	1

1

图一， 把 PA1157 装在 PA2696-3 一起,装配一根 MC349 的轴，手工用锤子敲入 MC349 的轴



2

图二，MC349 有滚花的一端和有连接器的一边在同一侧

品质检查

自检：
1.检查装 MC349 后 PA1157-4，PA1152-4 是否可转动。

互检：

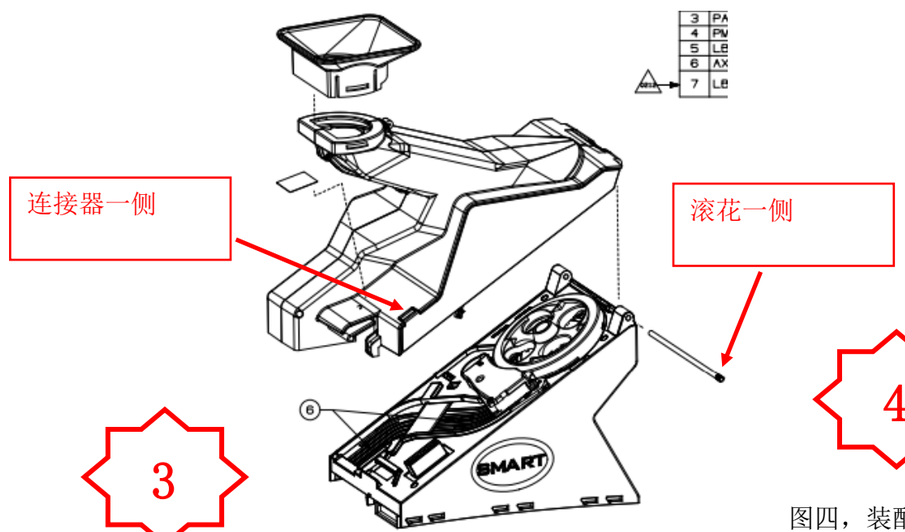
1.检查 SC119 有无漏打，是否打到位。
2.塑胶件外观是否刮伤,杂色，料花等外观不良。

使用工具

手动治具

产量信息

产量工时：11s/pcs 产量要求：327pcs/H



3

图三，将 PA1156 组件放置在 PA2696-3 组件上

4

图四，装配好的 PA1067/C PA2695/E PA3165/G PA3076/H PA3533/F

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，将 LB00157 条码标签和 PA02695E 型号标签贴上在 PA02695-1 中注意贴反和漏贴。（如图一所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA02695-1	ASSY	1
LB00157	Label	1
标签 PA02695E	Label	1

Twin Coin Feeder E：PA02695 E
注意：产品型号标签更改时对应的条码标签也需要修改。

1

图一，将 LB00157 条码标签和 PA02695E 型号标签贴上在 PA02695-1 中 注意贴反和漏贴

品质检查

自检：
1.确认标签的内容正确。
2.确认标签是否贴反或者漏贴。

互检：
1.查 MC00359 有无漏放，是否压到位。
2.检查外观无刮伤。

使用工具

产量信息

作业内容

1，在 PM1137 上贴一个 LB2179 的标签，在 PM1103 上贴一个 LB2173 的标签。（如图一二所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2695-2	ASSY	1
LB2179	Label	1
LB2173	Label	1

图一，在 PM1137 塑胶件上贴一个 LB2179 的标签

图二，在 PM1103 上贴一个 LB2173 的标签

品质检查

自检：
1. 确认标签使用正确且贴在正确的位置上。

互检：
1. 确认产品的条码标签和机型编码标签无漏贴。

使用工具

产量信息

产量工时：10.58s/pcs 产量要求：340pcs

Bellis Technology INTELLIGENCE IN VALIDATION 拜里斯科技(深圳)有限公司	文件编号	作业名称	工程段	项目	Twin Coin Feeder Type E		作业序号
	WI Twin SCS Coin Feeder -001	PA2695-2 目检	组装前置	页码	56/76	版本	A
※非相关工程人员严禁涂改图面资料或加注任何文字		批准人： Alex Zhou		确认人： 张凤云		制定人： 黄清传	

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，确认 PM1111 弹动顺畅，条码和机型标签无漏贴（如图一所示）
2，确认 PM1112/PM2613/PM2614 弹动顺畅（如图二所示）
3，确认 PM1132/PM2260 装配到位，PM1109 弹动顺畅（如图三所示）
4，确认标签无漏贴，PM1122/PM2615 装配到位（如图四所示）
5，确认塑胶件表面无刮花（如图五所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2695-2	ASSY	1

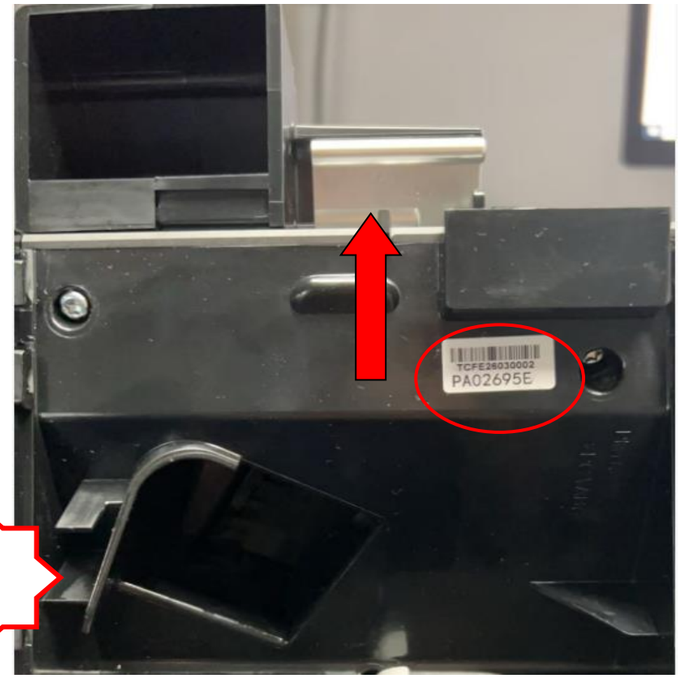
品质检查

自检：
1. 确认按照作业内容进行检查且都符合要求

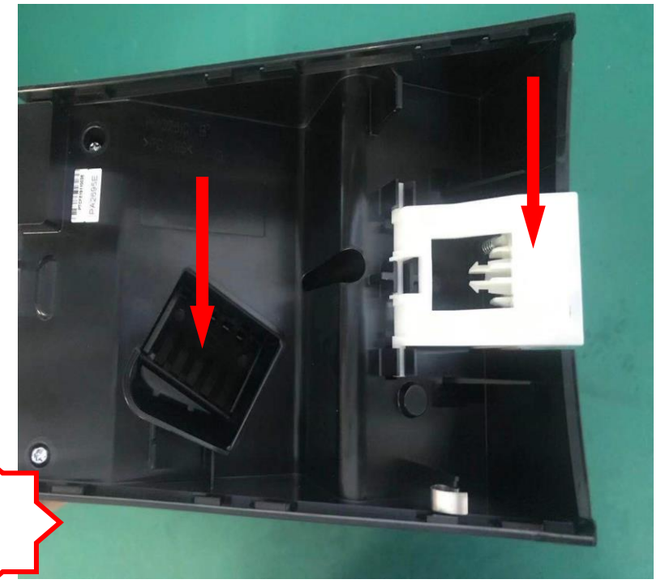
互检：
1. 按照作业内容检查

使用工具

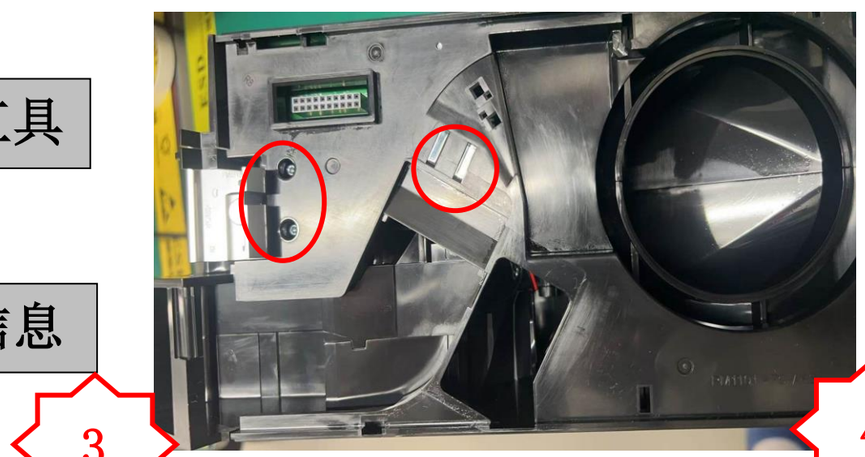
产量信息



图一，确认 PM1111 弹动顺畅，标签无漏贴

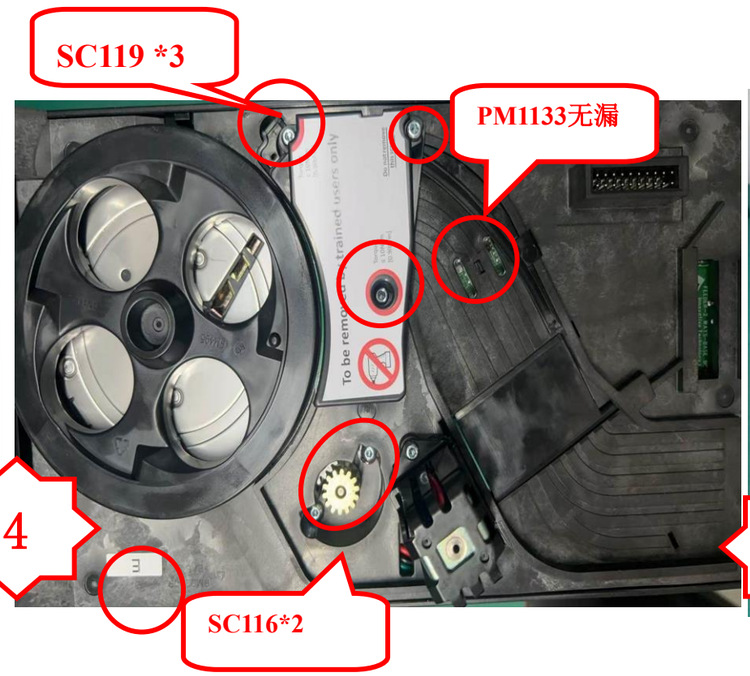


图二， 确认 PM1112/PM2613/PM2614 弹动顺畅



图三，确认 PM1132/装配到位，孔内 PM1109 弹动顺

SC119*2 是否漏打



图四，确认八卦轮转动顺畅，版本标签无漏贴

图五，确认表面无刮花

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 把 PM655 装到 PM1112 对应槽内（如图二所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PM655	Lock Blank	1
PM1112	Latch	1

图一，将 PM655 装入 PM1112 内

图二，装配好的组件

品质检查

自检：
1，确认 PM655 装到位
2，确认 PM655 和 PM1112 无刮花

互检：
1，检查 PM655、PM1112 外观是否有刮伤，杂色
2，检查 PM655、PM1112 是否有断缺，缩水等

使用工具

产量信息

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 将 MC359 装入 PM2610 上（如图一所示）
2. 把 PM655 装到 PM1112 对应槽内（如图二所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
MC359	Spring	1
PM2610	Base	1

品质检查

自检：

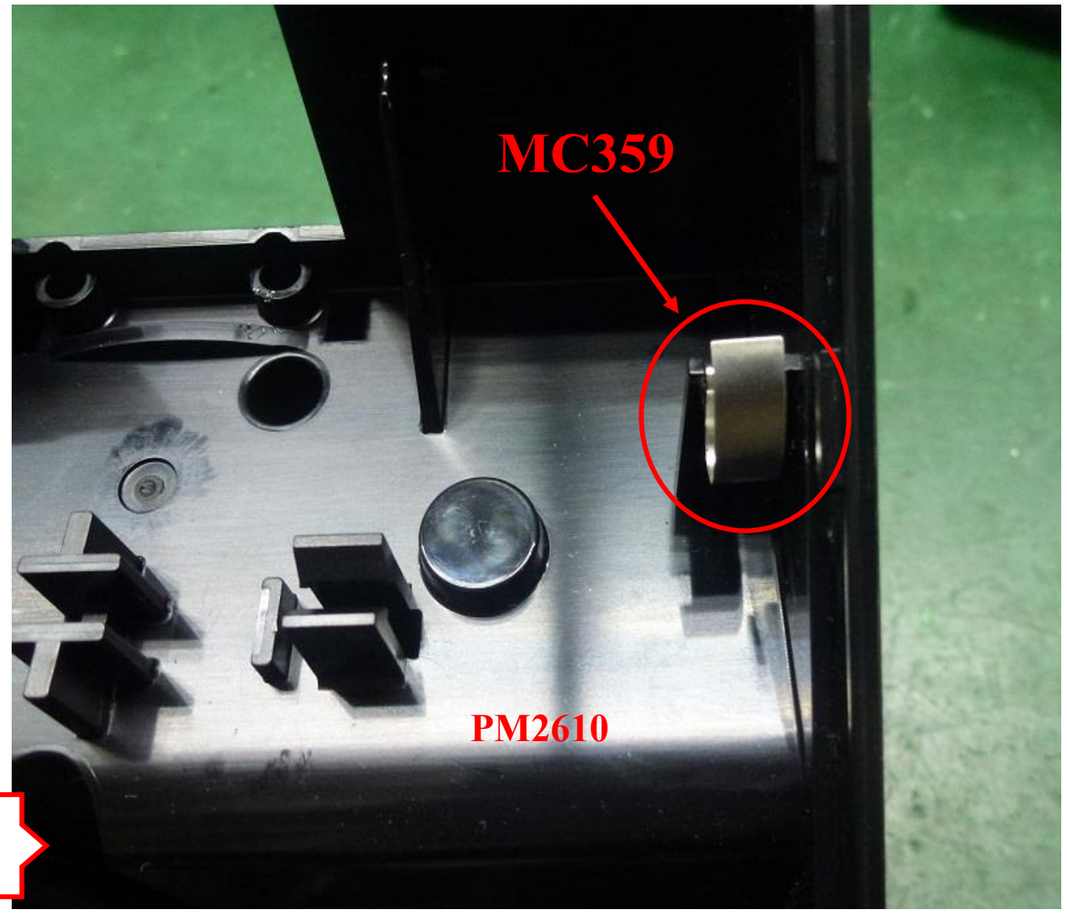
1，确认 MC359 物料无变形
2，确认 PM2610 左右两侧无刮花，表面无缩水

互检：

1，检查弹片 MC359 是否变形
2，检查 MC359 完全卡到位且无松脱

使用工具

产量信息



1

图一，装 MC359 到 PM2610 上

Bellis Technology INTELLIGENCE IN VALIDATION 拜里斯科技(深圳)有限公司	文件编号	作业名称	工程段	项目	Twin Coin Feeder Type E		作业序号
	WI Twin SCS Coin Feeder -001	PA2697-2	组装前置	页码	59/76	版本	23 59
※非相关工程人员严禁涂改图面资料或加注任何文字		批准人： Alex Zhou		确认人： 张凤云		制定人： 黄清传	

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

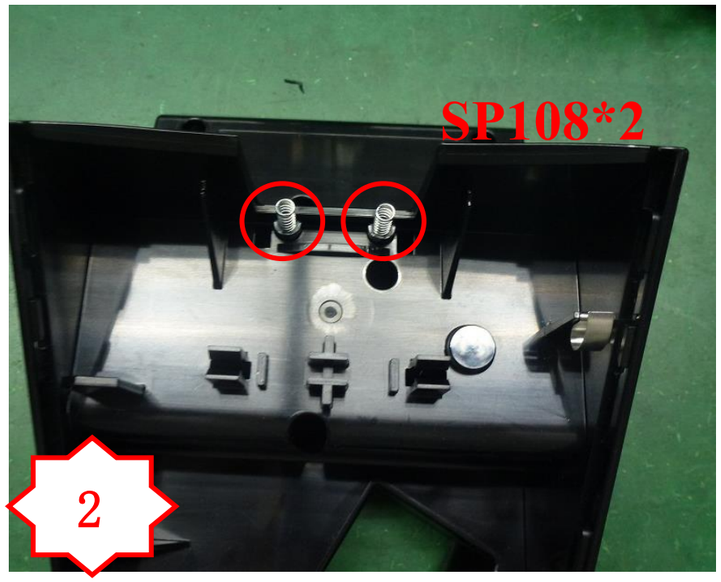
作业内容

1，将两个 SP108 装入 PM2610 柱子上，再将 PM655、PM1112 加工好的装入 PM2610 和 SP108 对应的位置，（如图二，三所示）
2，将 PM1112 组件装入 PM2610 后，按动 PM1112 后，检查其是否可以弹回初始位置

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2697-1	Base	1
PM655 组件	Lock Blank	1
SP108	Spring	2

图一，PM655 和 PM1112 组件



图二，扭入两个 SP108 到 PM2610 柱子上

品质检查

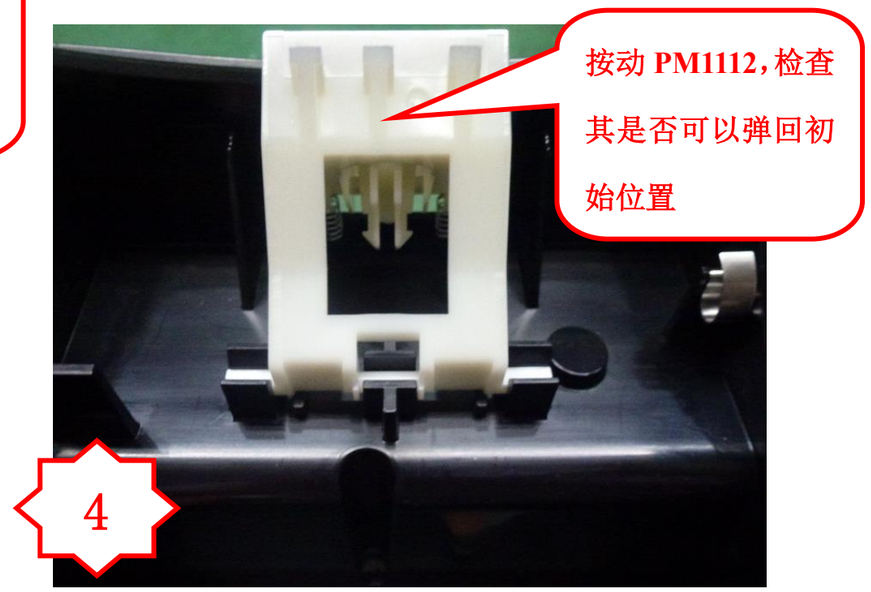
自检：
1. 确认 SP108 无漏装
2. 确认 PM655 和 PM1112 无漏装。卡勾装到位
3. 确认按动 PM1112，确认其可以弹回初始位置。

互检：
1，检查弹片 MC359 是否变形，有无漏装
2，检查 PM1112，PM655 外观是否有刮伤，杂色
3，检查 PM2610，PM655，PM1112 是否有断缺，缩水等

使用工具

镊子

图三，将加工好的 PM655 组件装入 PM2610 内



图四，装配好的组件

产量信息

产量工时：21.85s/pcs 产量要求：165pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、在 PM1103 两侧边和底面擦硅油（如图一所示）。

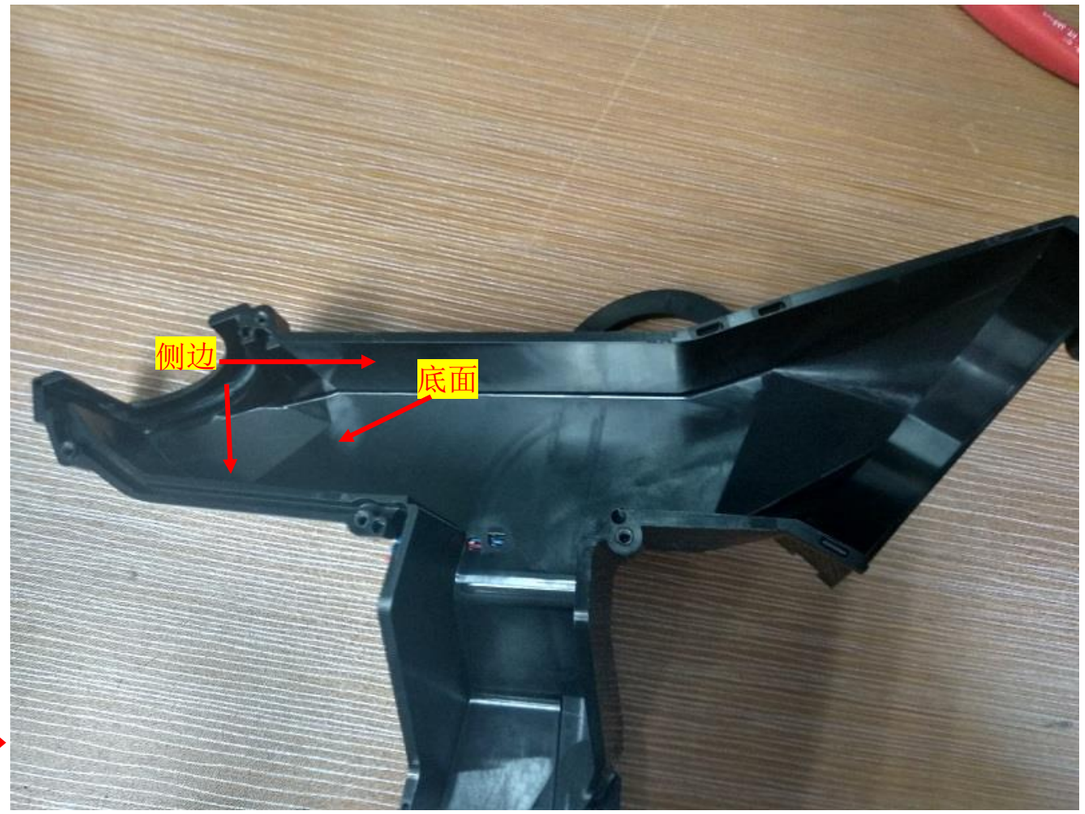
P/N	Description	Q'ty
PM1103	Left Chute	1

品质检查

自检：
1，确认 PM1103 有无错料
2，确认 PM1103 是否变形，是否刮伤。
3，确认 PM1103 有无擦硅油

使用工具

1



图一，在两侧边和底面擦硅油

产量信息

产量工时：23.50s/pcs 产量要求：153pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、在 PM1102 两侧边和底面擦硅油（如图一所示）。

P/N	Description	Q'ty
PM1102	Left Chute	1

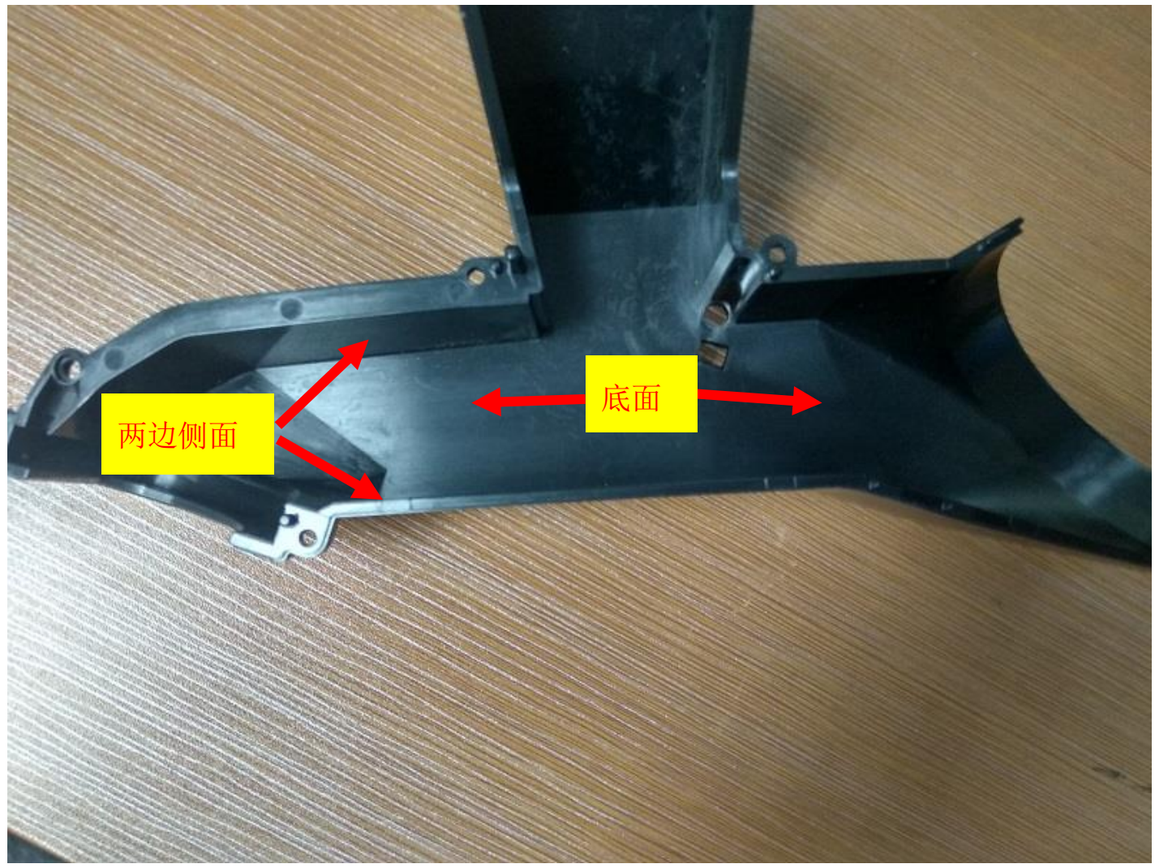
品质检查

自检：
1，确认 PM1102 无错料

互检：
1，检查 PM1102 是否变形，是否刮伤
2，检查 PM1102 有无擦硅油

使用工具

1



图一，将 PM1102 两侧边和底面擦硅油

产量信息

产量工时：23.50s/pcs 产量要求：153pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，参考图 1 所示位置在内壁拐角处就注入适量的胶水，
注意不要超出红线所示的面（如图一所示）
2，将金属感应线圈 PA2010 装入 PM1103，
注意：装入后检查 PM1103 的外表面无溢胶（如图二所示）
物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PM1103	Left Chute	1
PA2010	Metal Detector Coil Assy	1
Glue	Loctite E-00NS 或者 GF08000	0.15ml

1

图一，将 PM1103 槽内点胶

3

使用胶水 LoctiteE-00NS
或者 GF08000

2

图二，将 PA2010 放入 PM1103 点胶的位置，放入后，检查附近的塑胶件无溢胶

品质检查

自检：胶枪及乐泰 E-00NS 或者
GF

1，确认检查胶水位置是否正确。
2，确认没有胶水溢到塑胶件的外表面

互检：
1，检查 PM1103 是否变形，是否刮伤

使用工具

胶枪，胶水 LoctiteE-00NS

或者 GF08000

产量信息

产量工时：23.50s/pcs 产量要求：153pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，将 PA2010 的蓝线朝下排进 PM1103 的槽内。（如图一，二所示）
注意：将 PA2010 的线整理好使铜线有一定的活动余量，没有完全绷紧。

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA1153-3	ASSY	1

品质检查

自检：
1，确认胶水位置是否正确。
2，确认没有胶水溢到塑胶件的外表面。
3，确认铜线不要绷紧，且线被固定在 PM1103 线槽里。

互检：
1. 检查 PM1103 的表面无刮伤，定位槽无断裂等不良。

使用工具

镊子

产量信息

1

图一，将 PA2010 排进 PM1103 的槽内，确认按要求排到位

2

图一，将 PM1103 另外一端的 PA2010 排进卡槽内

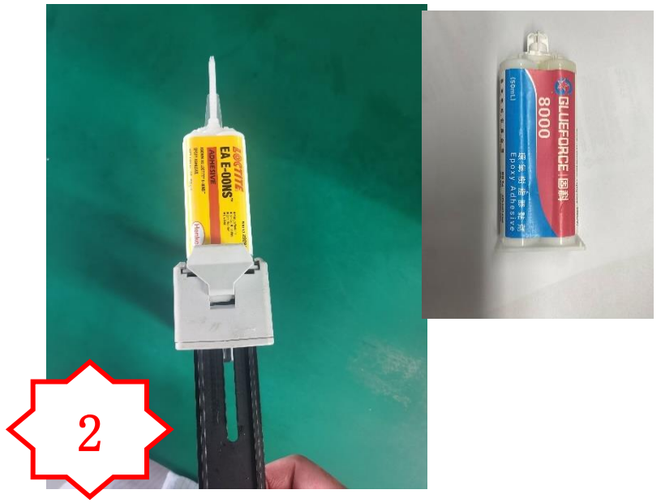
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1.将组件如图一所示的位置注入胶水，将线固定在塑胶上。
注意在塑胶管道里应该注入足够的胶水但又不能使胶水溢出高于红线所示的平面以影响和 PM1102 的装配，如红线所示平面沾有胶水，请立刻用布擦除干净。
2.放置好点好胶水的组件，让其变干后再组装。

P/N	Description	Q'ty
PA1153-2	ASSY	1
胶水	Loctite E-00NS 或者 GF08000	0.05ml

图一，胶枪和胶水 Loctite E-00NS 或者 GF08000



图二，将 E-00NS 或者 GF08000 胶水装配在胶枪上

品质检查

自检：
1，检查胶水位置是否正确。
2，没有胶水溢到塑胶件的外表面。
3，铜线稍稍绷紧，且线被固定在 PM1103 管里面。

互检：
1.确认整理 PA2010 的线符合 SOP 的要求（线需要放入指定的线槽和定位槽内）。
2.检查 PA2010 的线是否卡进卡槽

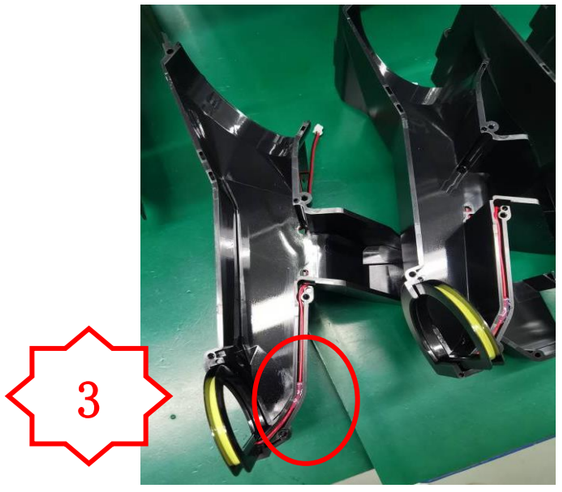
使用工具

胶枪，胶水 Loctite E-00NS

或者 GF08000

产量信息

产量工时：12s/pcs 产量要求：300pcs/H



图三，在上图指定位置点上 E-00NS 或者 GF08000 胶水

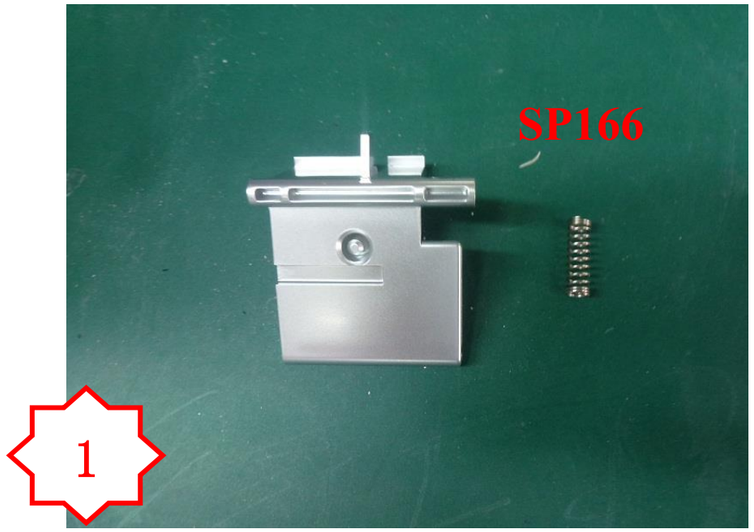
受控文件 APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 把 SP166 装入 PM1111（如图二所示）
2. 把上述组件装入 PM1102 上（如图三所示）
   注意：组件完成后，按压 PM1111 确认其回弹到初始位置。

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA1153-2	Right Chute	1
SP166	Spring	1
PM1111	Latch	1



图一，PM1111/SP166 物料识别

图二，将 SP166 装入 PM1111 的孔上

品质检查

自检：
1，确认 SP166 是否容易掉下，有没有漏装
2，确认 PM1111 两脚是否已卡到槽中
3，确认来料无刮花、破损等不良

互检：
1，检查 PM1111、PM1102 是否刮花划伤，破损
2，检查弹簧是否为正确物料
3，检查塑胶件外观是否有划伤刮花等

使用工具

镊子

产量信息

图三， 把 PM1111 装入 PM1102

图四，装配好的组件

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，把 PA1153-4/PM1109/PA1153-5 装配在一起（如图二，三，四所示）
注意 PM1109 装配的方向

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA1153-4	ASSY	1
PA1153-5	ASSY	1
PM1109	Reject Flap	1

品质检查

自检：
1，确认 PA2010 的线无漏出槽外。
2，确认 PA1153-1、PA01153-2 配合到位
3，确认 PA2010 处压合无间隙过大

互检：
1，检查外观是否刮花划伤
2，检查 PM1109 的装配方向正确

使用工具

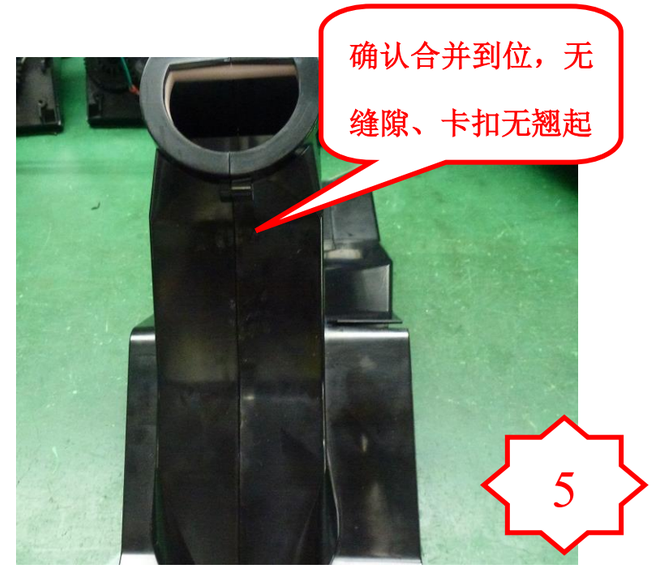
产量信息

图一，PM1109 物料识别

图二，依次是 PA1153-5/PM1109/PA1153-4

图三，将 PM1109 装到 PA1153-4 上

图四，再装上 PA1153-5



图五，确认装配到位

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，在 PA1153-6 的红圈处分别打 5 颗 SC119（如图一所示）
2，检查螺丝孔是否有打裂或者未打到位情况。

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA1153-7	ASSY	1
SC119	Screw	5

品质检查

自检：
1，确认 SC119 螺丝锁到位，无漏打
2，确认 PA2010 处压到位，无间隙大
3，确认 PA2010 的线无挤露挤断

互检：
1，检查外观是否刮花划伤。
2，检查螺丝孔是否有打裂或者未打到位情况。

使用工具

电批 T8, 扭力:5.5±0.2kgf.cm

产量信息

产量工时：26.56s/pcs 产量要求：136pcs/H

图一，5 红圈处打五颗 SC119

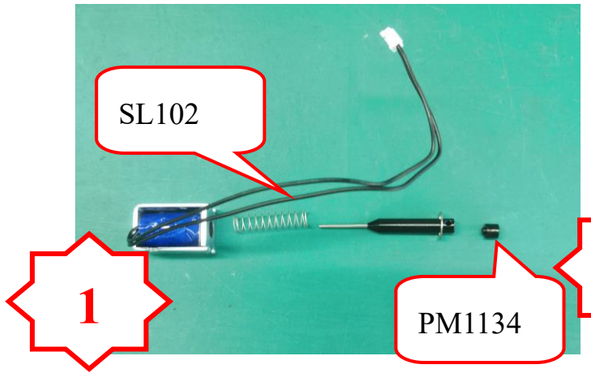
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

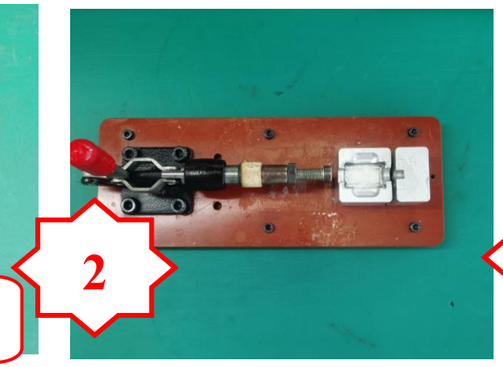
1.将 SL102 的插销上加 502 胶水。（如图一所示）
2.把 PM1134 压入到 SL102 的插销（已加 502 快干胶）并用治具压合。

物料号描述如下：

P/N	Description	Q'ty
SL102	Solenoid	1
PM1134	PIP	1



图一，物料识别 SL102，PM1134

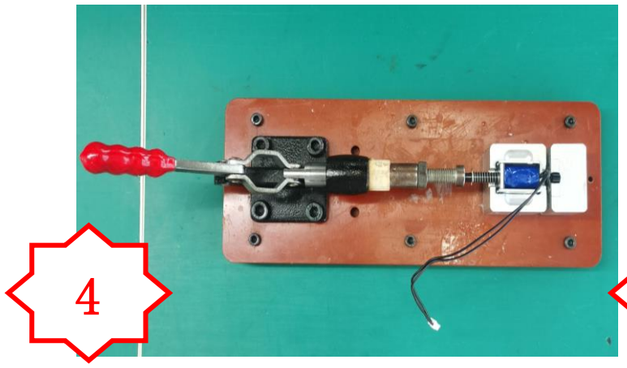


图二，PM1134 压合治具

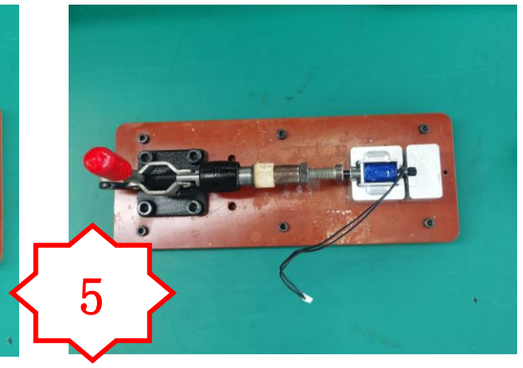
图二，SL102 的插销上尖端加 502 速干胶

品质检查

自检：
1，确认 PM1134 装配时是否滴 502 胶水，是否易脱落互检。
2，确认 SL102 的弹簧是否为正确物料。
3，确认 SL102 蓝色本体是否为正确物料，勿与 MR2001 混料。



图四，将加了 502 速干胶的 SL102 放进治具中



图五，推动左边的把手进行压合

图六，压合完成之后放在 SL102 定位治具上进行定位，

使用工具

PM1134 压合治具
502 速干胶(0.01ml)

产量信息

产量工时：33.35s/pcs 产量要求：108pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，把 PA1153 装配块装入 PA01153-7 中（如图一所示）
2，把 PA1153-9 装在 PA1153-7 上（如图二所示）
3，把 MC347 卡到 PM01110 孔内（如图三所示）
4，把 MC347，PM01110 再分别卡住 SL102 的 Plunger 和 PM1109 的卡槽上（如图四所示）

物料号描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA1153-8	ASSY	1
PA1153-10	ASSY	1
MC347	Link Arm	1
PM1110	Arm	1

品质检查

自检：
1，确认 SL102 是否装到位
2，确认 PM1110 是否可以转动
3，确认 Solenoid 线是否摆入在下方

互检：
1，检查塑胶件外观是否刮花划伤

使用工具

PA1153 装配块

产量信息

图一，先将装配块装进半成品机内

图二，将 SL102 组件装入 PA1153-9

图三， 先把 MC00347 卡到 PM01110 孔内

图四，将 MC347 和 PM1110 分别装到 SL102 圆孔内和 PM1109 的卡槽内

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，整理 SL102 和 PA2010 的线，并用透明胶粘住。（如图一所示）
注意：确认 PA2010 的线需要放入如图二所示的定位槽的下方。

物料号描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA1153-11	ASSY	1

品质检查

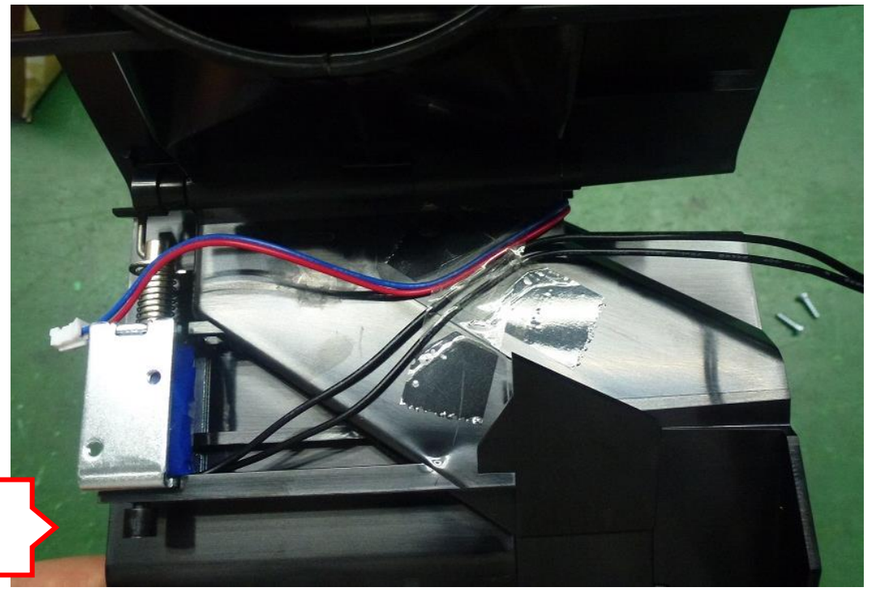
自检：
1，确认 SL102 是否装到位
2，确认 PM1110 是否可以转动
3，确认 SL102 线是否在下方

互检：
1，检查塑胶件外观是否刮花划伤

使用工具

透明胶

产量信息



图一，将 SL102 和 PA2010 的线排顺，用透明胶粘住

图二，PA2010 排线 OK 的线

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

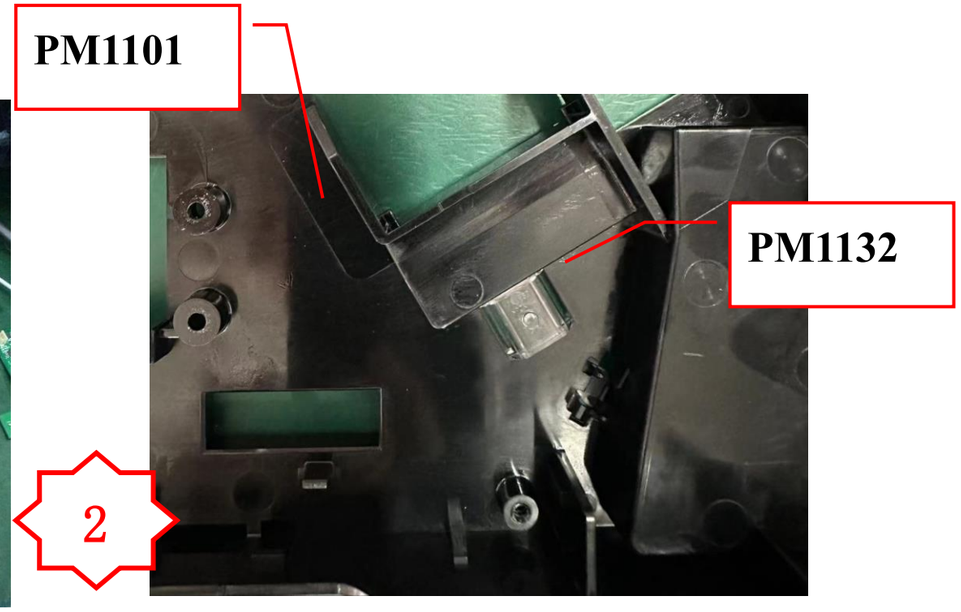
作业内容

1，把 PM1101 装入治具上，再将 PM1132 放在 PM1101 上面用治具压合。(如图一所示)

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PM1132	Light Pipe	1
PM1101	Base	1

图一，将 PM1132 和 PM1101 放入治具中压合



图二，检查 1132 装配到位

品质检查

自检：
1，确认 PM01132 是否装到位。

互检：
1，检查 PM01132 是否有脏污，刮花等不良。

使用工具

PM1132 导光柱压合治具

产量信息

产量工时：34.69s/pcs 产量要求：104pcs/H

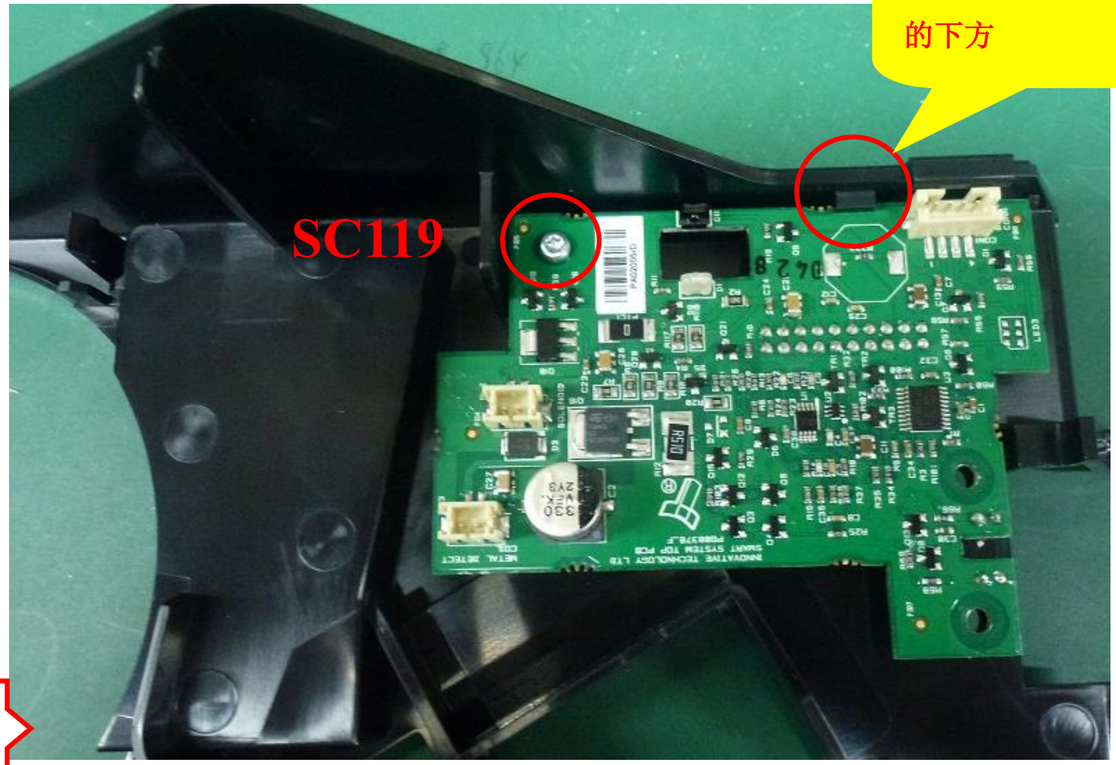
受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，把 PB378 放入 PA2815-1 的 PM1101 上，在打一颗 SC119(如图一所示)

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2815-1		1
SC119	Screw	1
PA2005(PB378)	PCBA	1



1

图一，放入 PB378 打一颗 SC119

品质检查

自检：
1，确认 SC119 无漏打
2，确认 PB378 表面有刷防水胶
3，确认 PB378 装配到正确的位置

互检：
1，检查 PM1132 有没有漏装

使用工具

电批 T8，扭力 **4.6±0.2kgf.cm**

备注：此工位必须带静电环操作！

产量信息

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，将 SL102 的线和 PA2010 的线分别插在 PB378 的连接器上（如图一所示）
注意位置 SL102 的黑线靠里，PA2010 的红蓝线向外（如图二所示）
2，将 PA2815-2 和 PA1153 装配在一起（如图三所示）

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2815-2	ASSY	1
PA1153	ASSY	1

品质检查

自检：
1，确认检查螺丝是否打到位
2，确认线是否插错插反，漏插

互检：
1，检查导光柱是否漏装，脏污，刮花等
2，检查 PA1153 外观是否刮伤，杂色等

使用工具

产量信息

图一，分别将 SL102 和 PA2010 的线插在 PB378 的连接器上

图二，PA2010/SL102 的正确插线位置

图三，将 PA2815-2 和 PA1153 装配在一起

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1，将 PA2815-3 放入治具，再打入两颗 SC119(如图一所示)
2，装入 PM01106(如图二所示)

物料号与描述如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2815-3		1
PM1106	Funnel	1
SC119	Screw	2

品质检查

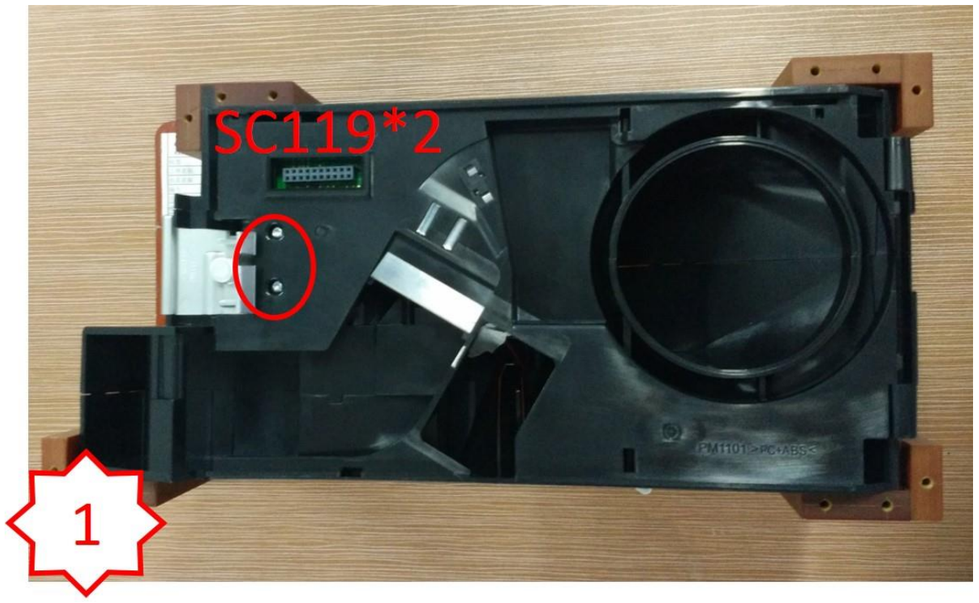
自检：
1，确认电批扭力，并填写点检表
2，确认 SC119 螺丝是否打到位
3，确认 PM1106 是否装到位

互检：
1，检查塑胶件外观是否刮伤、杂色等

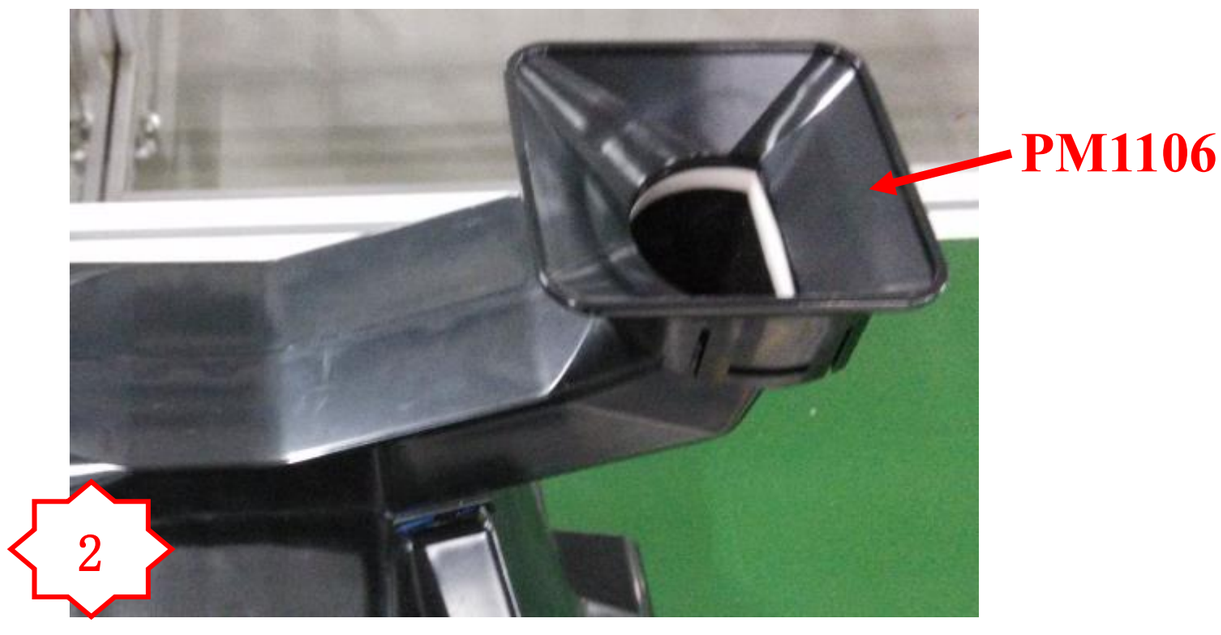
使用工具

电批 T8 ，扭力值 4.6±0.2kgf.cm
PA2815-3 打螺丝治具

产量信息



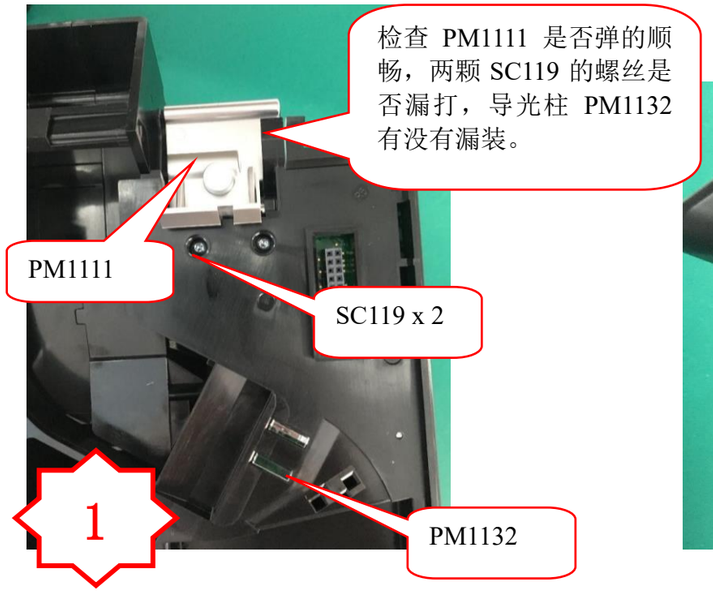
图一，将 PA2815-3 放入治具，在打两颗 SC119



图二，装 PM1106

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

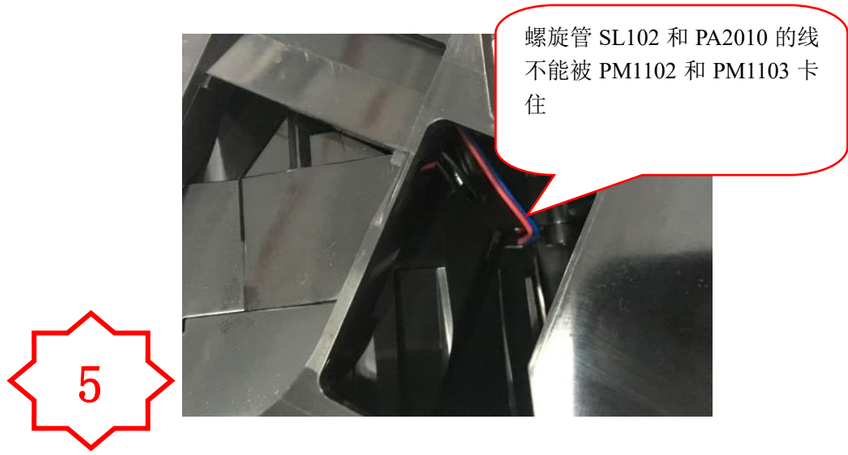
PA1157 组件目检要求如下：



检查一：检查 PM1111 是否弹的顺畅，两颗 SC119 的螺丝是否漏打，导光柱 PM1132 有没有漏装。

检查二：检查六颗 SC119 的有没有漏打，盖子 PM1106 是否漏装。

检查三：PM1102 和 PM1103 是否装配到位，不能有错位的现象。



检查四：螺旋管 SL102 和 PA2010 的线不能被 PM1102 和 PM1103 卡住

产量 14.4s/pcs 250pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

PA1067(C)/PA3076(H)/PA2695(E)/PA3165(G)/PA3533(F)/目检要求如下：

检查一：是否漏贴型号标签，不同的型号需要贴不同的标签。

Type H 标签：H

Type F 标签：MP2010F

Type C 标签：C

Type G 标签：G

Type E 标签：E

检查二：导光柱 PM1132 和 SC119 的螺丝是否漏装，用手正反转动、PM495 是否转动顺畅，无声音异常。

Type H 标签：PA3076H

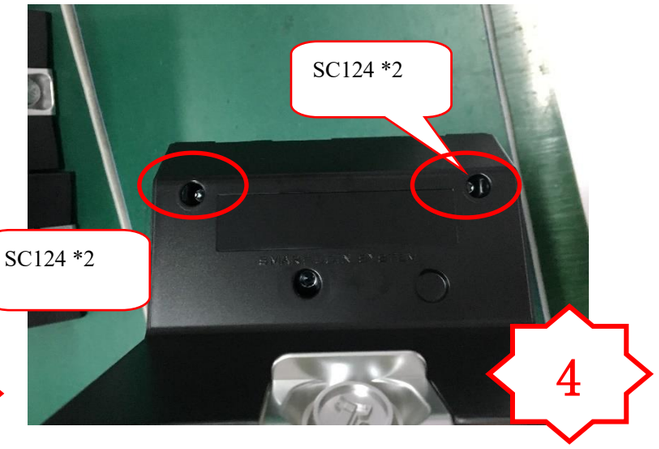
Type F 标签：PA3533F

Type C 标签：PA1067C

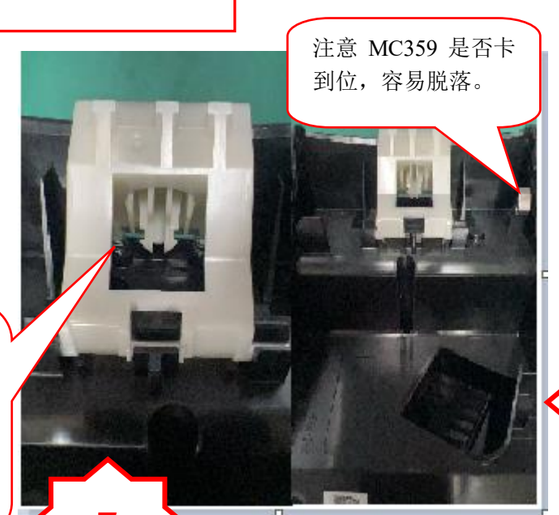
Type G 标签：PA3165G

Type E 标签：PA2695E

检查三：检查条码标签和型号标签是否漏贴，不同的型号需要贴不同的条码标签和型号标签

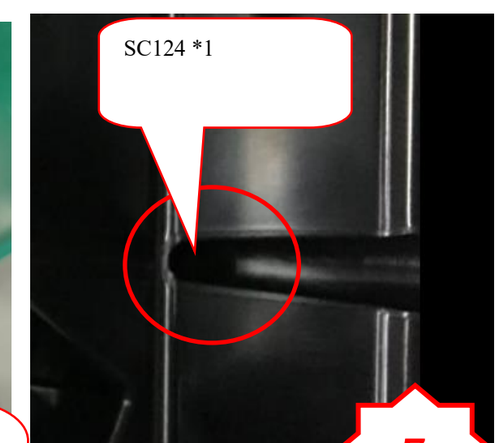


检查四：检查五颗螺丝 SC124 是否漏打



检查五：SP108 两个弹簧是否装配到 PM2610 和 PM1112 的两个柱子上，装配是否顺畅，注意：漏装和 SP108 弹簧变形。

目检注意检查连接器是否歪



产量 12.04s/pcs 300pcs/H

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、 在 PA2701-1 上贴一个备注标签，（如图一所示）
2、 注意: LB169 标签贴返还有红色圈 MC2240 是否漏压（如图一所示）

注，物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
PA2701-1	Base PLATE	1
LB169	Label	1

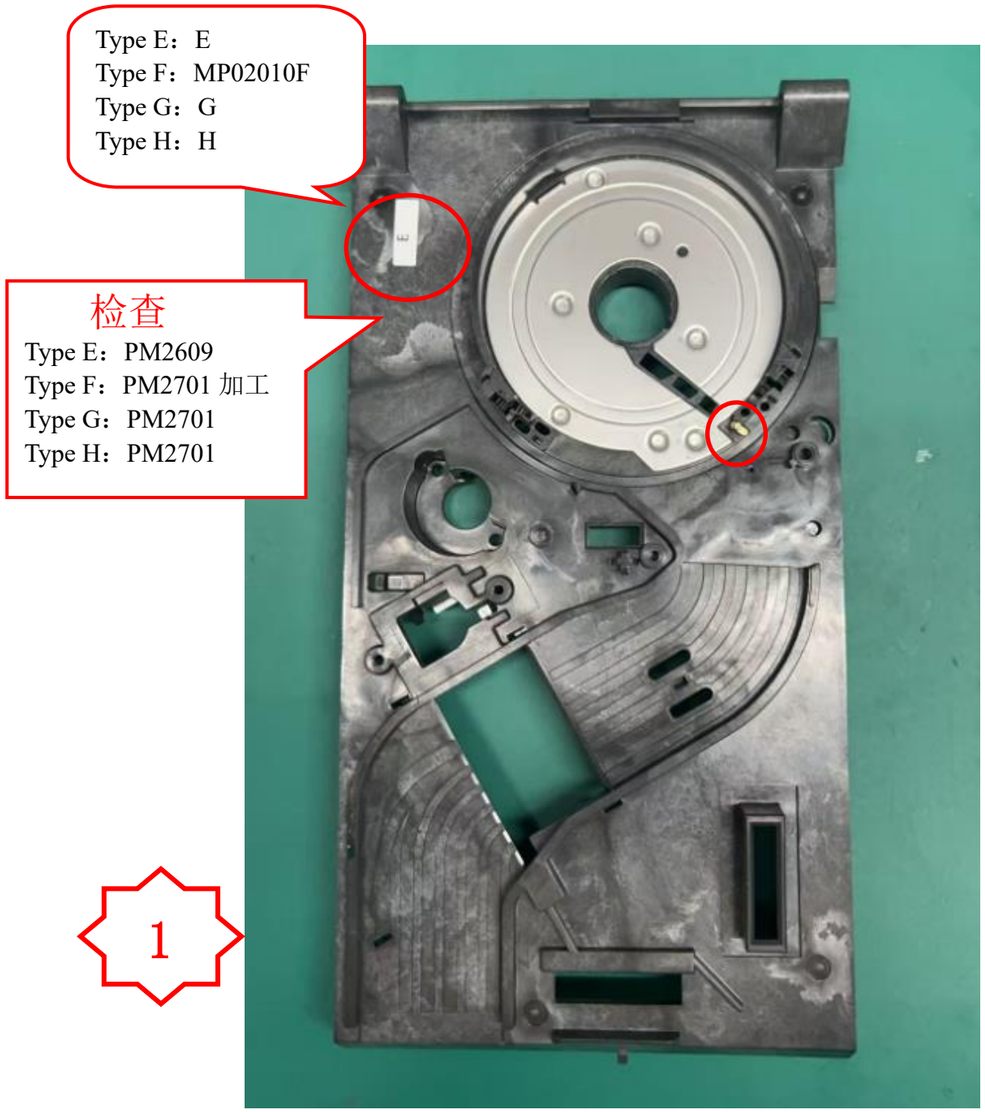
品质检查

自检：
1.检查字母标签无漏贴，无反向。
2.底盘是否符合现有版本。
互检：
1、确认 MC2240 无漏压。
2. 检查字母标签无漏贴，无反向

使用工具

产量信息

产量工时：40.22s/pcs 产量要求：95pcs/H



注意: LB169 标签贴返还有红色圈 MC2240 是否漏压

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1、在 PA2701-11 上装配一个 PM408。（如图一所示）

注，物料及规格如下：

P/N	Description	Q'ty
PM408	BEARING BUSH	1
PA2701-11	Base PLATE	1

品质检查

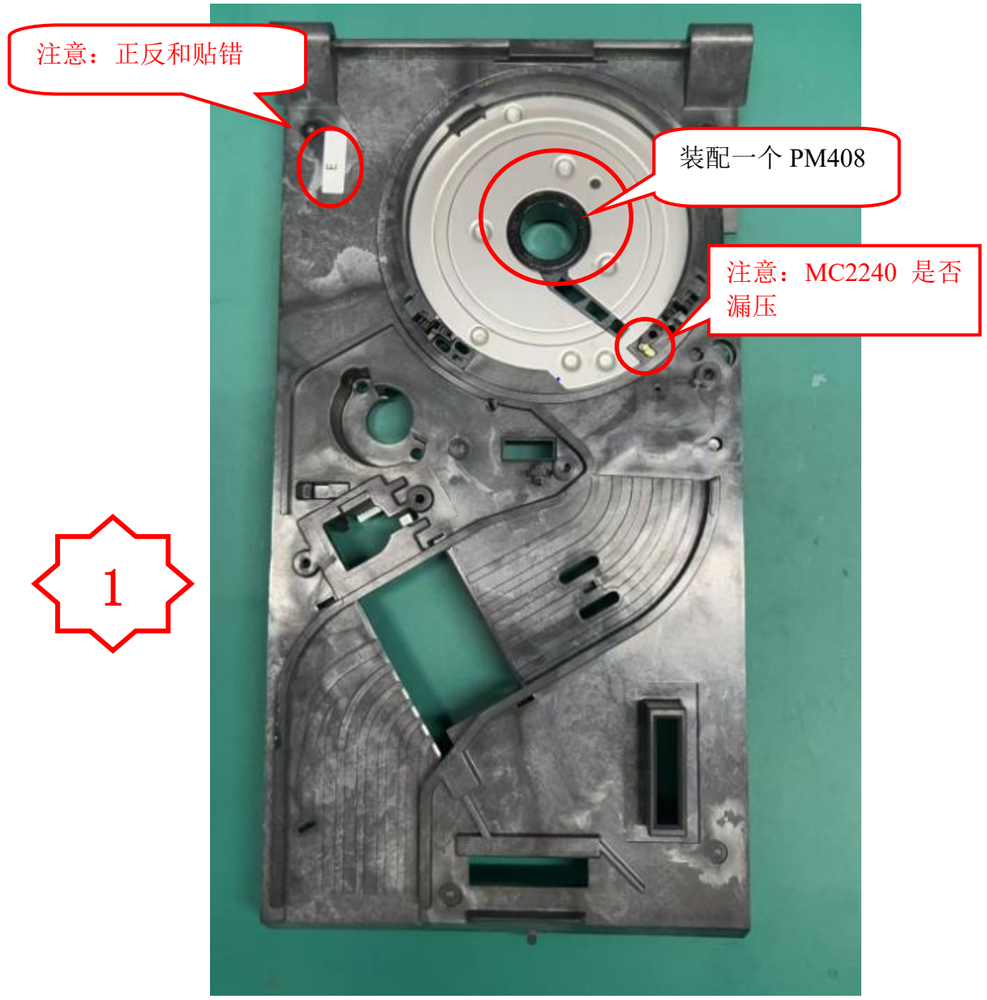
自检：
1.确认 PM408 塑胶件无漏装。
2.检查字母标签无漏贴，无反向。

互检：
1.确认 MC2240 无漏压。

使用工具

产量信息

产量工时：40.22s/pcs 产量要求：95pcs/H



在 PA2701-11 上装配一个 PM408

Bellis Technology 拜里斯科技(深圳)有限公司	文件编号	作业名称	工程段	项目	Twin Coin Feeder Type E/G/F/H		作业序号
	WI Twin SCS Coin Feeder -001	PA2701-13 目检	组装前置	页码	79/79	版本	A
※非相关工程人员严禁涂改图面资料或加注任何文字		批准人： Alex Zhou		确认人： 张凤云		制定人： 黄清传	

受控文件
APPROVED 03 MAR 2026

作业内容

1. 检查 LB168 标签漏贴和正反。（如图一所示）
2. 确认 PM408 是否漏装。（如图一所示）
3. 确认 MC2240 漏压以及正反。（如图一所示）
4. 确认 CRC03040 硅油是否漏刷。（如图一所示）
5. 注意：目检反面是否有柱子 卡扣破损和柱子压断（如图二所示）

品质检查

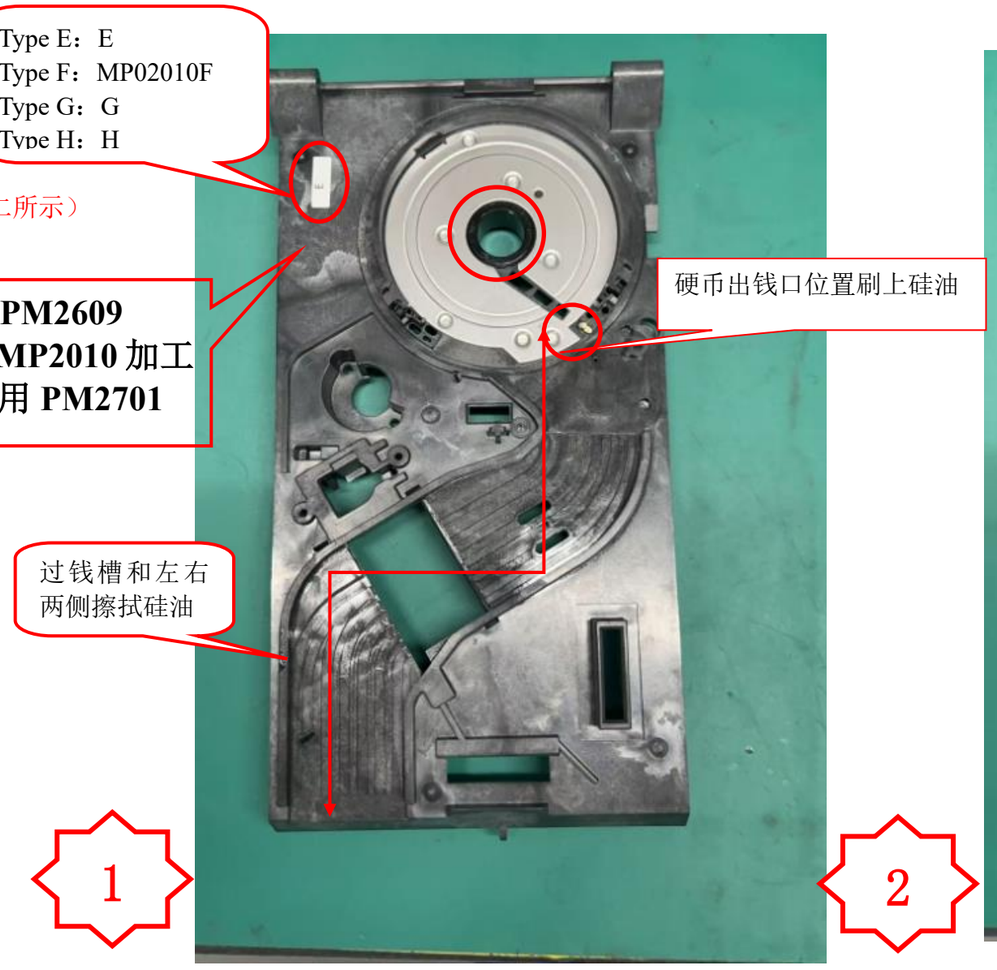
Type E 使用 PM2609
Type F 使用 MP2010 加工
Type G/H 使用 PM2701

自检：
1.确认过钱槽和左右两侧擦拭硅油无漏刷
2.确认底盘是否符合现有版本。

互检：
1.确认 PM408 塑胶件无漏装。
2.确认 MC2240 无漏压。
3.确认字母标签无漏贴。

使用工具

产量信息



图一 、1. 检查 LB168 标签漏贴和正反。
2. 确认 PM408 是否漏装。
3. 确认 MC2240 漏压以及正反。
4. 确认 CRC03040 硅油是否漏刷。

图二 注意：目检反面是否有柱子 卡扣破损和柱子压断

产量工时：40.22s/pcs 产量要求：95pcs/H