

适用类型: DM45R007 (230V) [259#]

制程站别: 电控支架组装

人数: 1

标准工时:

日期: 2018/12/26

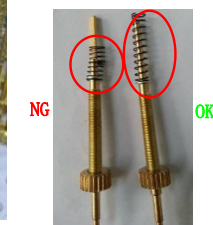
作业步骤:

## 1.装左右丝杆垫片



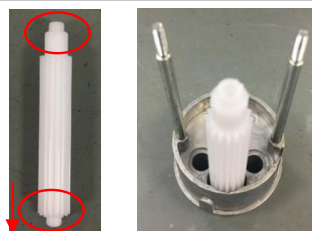
装 $\phi 9.2 \times \phi 4.8 \times 1.2$ 垫片和 $\phi 6.2 \times \phi 5 \times \phi 0.6 \times 39$ 丝杆弹簧都在装丝杆组合的治具上进行, 不需要将丝杆组合拿出来

## 2.装左右丝杆弹簧



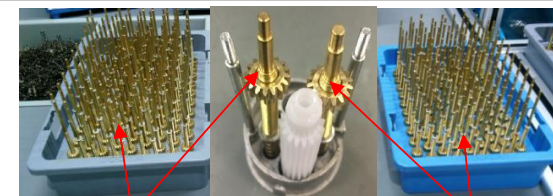
★丝杆垫片不要用错、漏装, 垫片规格 $\phi 9.2 \times \phi 4.8 \times 1.2$

## 3.装入中间传动齿轮



中间传动齿轮两端抹白油, 然后按图示方向装入到电控支架中, 油量

## 4.装左右丝杆组合



右丝杆

丝杆弹簧朝下装入

左丝杆

## 5.装行程开关撞块



圆端朝下装入

## 6.装撞块弹簧



在撞块上方装上 $\phi 6 \times \phi 6 \times \phi 0.35 \times 10$ 撞块弹

## 7.装垫片

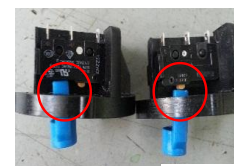


在两个立柱上各放上1个 $\phi 5.6 \times \phi 3.2 \times 0.7$ 垫片

## 8.装开关支架

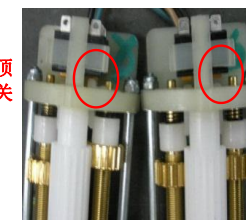


将开关支架各孔对准立柱、行程撞块和中间传动齿轮装入到电控支架上方



★行程开关不要装反

撞块顶到开关 NG



★撞块不要顶到开关

## 9.螺丝刀头吸住螺丝

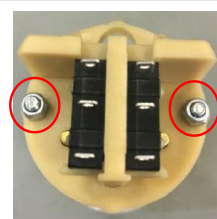


M3螺母圆柱面朝上



朝上

## 10.固定开关支架



★不能打裂开关支架

用电动螺丝刀锁紧螺母



适用类型: DM45R007 (230V) [259#]

制程站别: 内端盖组装

人数: 1

标准工时:

日期: 2018/12/26

作业步骤:

## 1. 内齿套抹油



均匀涂一圈-35℃防冻油, 齿面处要有油, 内齿套中油不能成块状, 油量:  $0.7g \pm 0.2g$

NG

## 2. 装内齿套



齿形朝下装入

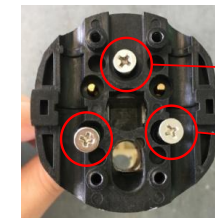
★内齿套不能破损

## 3. 装内端盖



电源线孔朝向作业人员装

## 4. 放螺钉

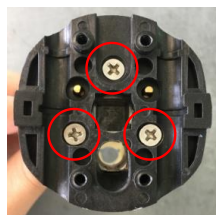


M4\*12 1pcs

M4\*14 2pcs

放上三个螺钉

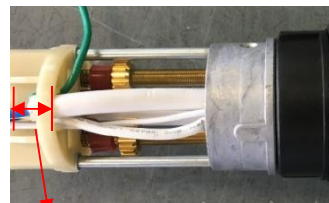
## 5. 锁螺钉



用电动螺丝刀将三个螺钉锁紧

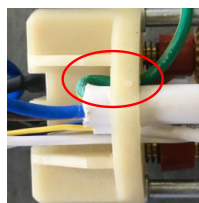
★螺钉不能打滑、打花

## 6. 穿线

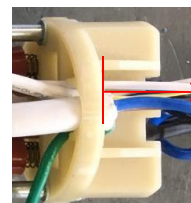


电源线线皮露出开关支架10~15mm

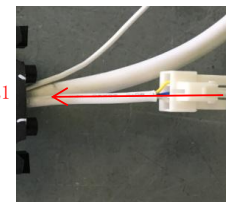
将信号线、三芯细线和电源线穿过内端盖和电控支架电源线孔



引线穿过以后将黄绿线回穿



信号线露出开关支架L1尺寸为140~150mm



三芯细线露出外端盖L2尺寸为55~65mm (包含接插件)

## 7. 打压线块



装入压线块和2个M4\*14十字沉头螺钉



在压线块孔中放入螺钉并用电动螺丝刀将螺钉锁紧



★螺钉不能用错、打滑

适用类型: DM45R007 (230V) [259#]

制程站别: 外端盖组装

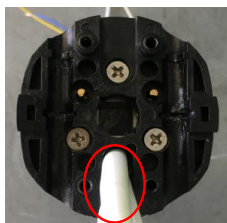
人数: 1

标准工时:

日期: 2018/12/26

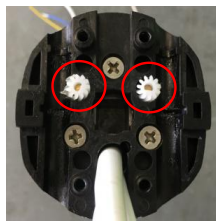
作业步骤:

## 1. 上站组合放入治具



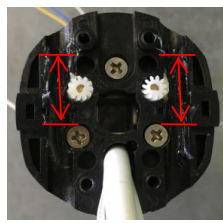
位置要求: 电源线朝作业

## 2. 装蜗轮



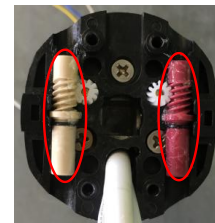
在丝杆尾部装上两个蜗轮

## 3. 蜗杆槽抹油



在图示蜗轮与蜗杆配合处抹上8700F黄油, 单边油量: 0.3~0.4g

## 4. 装蜗杆



在蜗杆槽中装入两个蜗杆

★蜗杆左右红不能装错

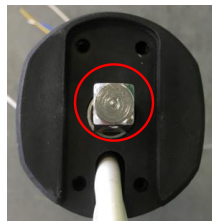
★客户有特殊要求的按客户特档执行

## 5. 装外端盖



将外端盖盖在内端盖上

## 6. 装方轴前盖板

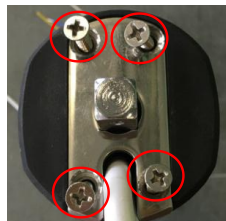


1. 方轴长端朝下装入到电控支架中

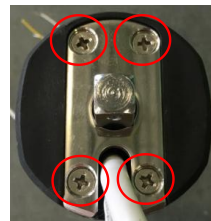


2. 前盖板倒角孔朝上转入到外端盖上

## 7. 固定前盖板



1. 放上4个ST3.9\*16十字沉头自攻螺钉



2. 用电动螺丝刀将4个螺钉锁紧

★螺钉不能打滑、打花, 不能高出前盖板表面



适用类型: DM45R007 (230V) [259#]

制程站别: 行程焊接

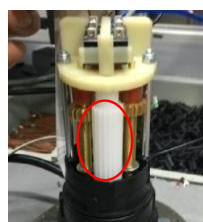
人数: 1

标准工时:

日期: 2018/12/26

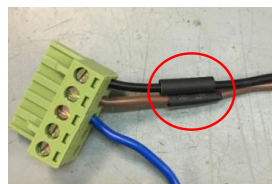
作业步骤:

1.上站组合放入治具



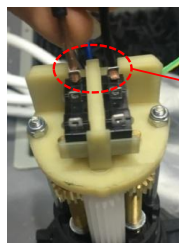
中间传动齿轮朝作业人员

2.绿色接插件黑、棕线套热缩管

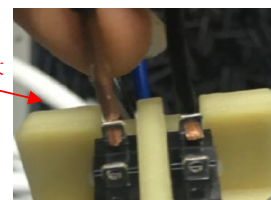


绿色接插件引出棕、黑线各套上1个热缩管, 去掉棕、黑线半剥线皮

3.绿色接插件黑、棕线插入行程开关



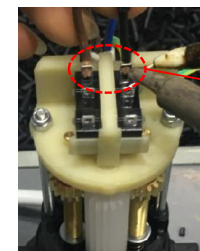
放大



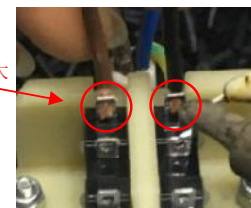
棕色 黑色

★棕色、黑色线外露铜丝穿入开关孔中, 位置如图所示, 线序不能穿错

4.焊接绿色接插件黑、棕线



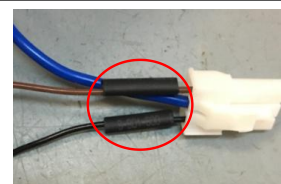
放大



★焊接不能漏焊、虚焊, 烙铁头不能碰到行程开关

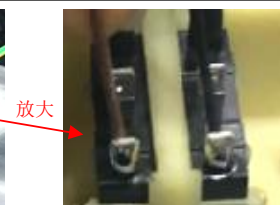
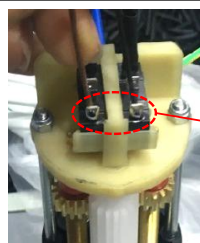
用电烙铁和焊锡丝将绿色接插件棕、黑线焊接到开关引脚上

5.白色接插件黑、棕线套热缩管



白色接插件引出棕、黑线各套上1个热缩管, 去掉棕、黑线半剥线皮

6.开白色接插件黑、棕线插入行程开关



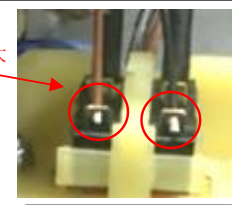
棕色 黑色

★行程开关棕、黑引线外露铜丝穿入开关孔中, 位置如图所示, 线序不能穿错

7.焊接白色接插件黑、棕线



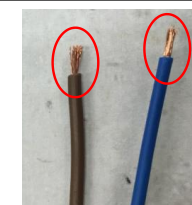
放大



★烙铁不能碰到开关, 焊接时不能漏焊、虚焊

用电烙铁和焊锡丝将开关引线焊接到开关

8.剥线

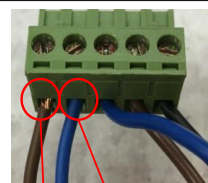


电源线蓝、棕线剥取铜丝5~7mm

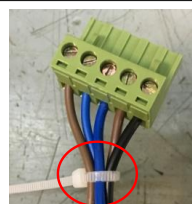
9.接线



将电源线蓝、棕线插入到图示绿色接插件孔中, 用一字螺丝刀将螺钉锁紧

铜丝外露NG OK  
★锁紧后铜丝不能外露, 线序不能错

10.绑扎带



用1根扎带将电源线蓝、棕线及绿色接插件其余三根蓝、棕、黑线捆绑在一起, 扎带多余部分用剪刀剪掉



11.压接地线鼻



将剥取好铜丝的黄绿线放入到端子机中, 按下踏板



OK

第二扣压到皮NG

★端子第一个缺口压线皮, 第二个压线丝, 铜丝外露端子0.5~2mm

适用类型: DM45R007 (230V) [259#]

制程站别：行程检验

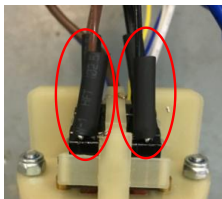
人数: 1

**标准工时:**

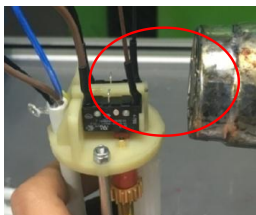
日期: 2018/12/26

作业步骤:

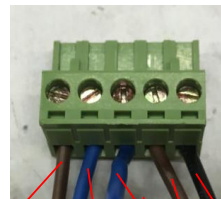
### 1.热缩管包住焊点



## 2.热风枪吹热缩管



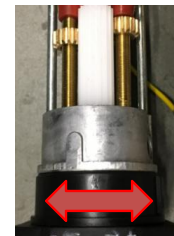
### 3.检查线序



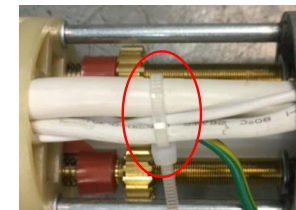
目检线序无误



#### 4. 检验内齿套



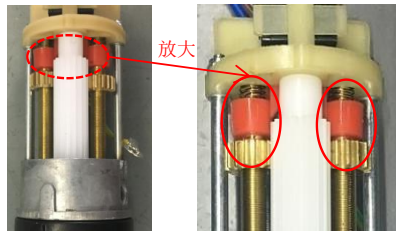
## 5. 绑扎带



## 6. 检验网印



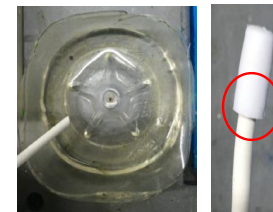
## 7. 检验丝杆回弹



## 8.检查螺钉



### 9.剪信号线、粘信号帽



**适用类型:** DM45R007 (230V) [259#]

制程站别: 通电测试

人数: 1

**标准工时:**

日期: 2018/12/26

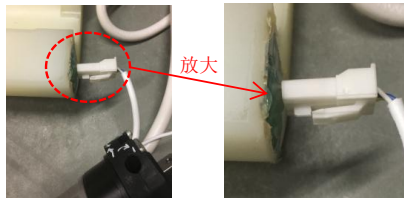
作业步骤:

### 1.接电源线



将电源线蓝、棕线接入到测试盒琴键夹中，按琴键夹颜色接线，接地线不用接

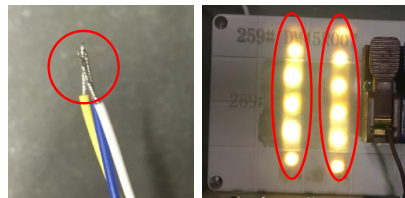
## 2.接客供线插件



客供线插件插到测试盒图示底座上

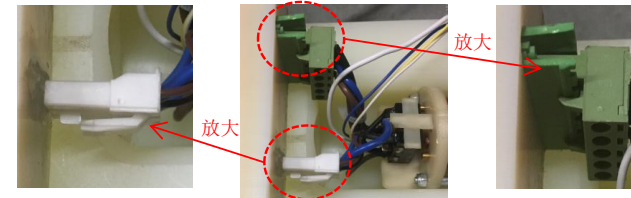
★插件不能漏插或插反

### 3.测试客供线通电



短接客供线蓝、白、黄三根引线，测试盒第三排和第五排LED灯亮，取消短接，两路灯熄灭，

#### 4.接电源线插件



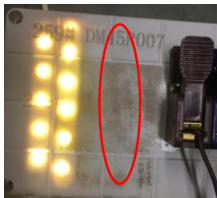
将客供线接插件拔掉，再将电源线插件插到测试盒图示底座上

★插件不能漏插或插反

## 5.测试电源线插件及行程开关



1.电源线绿色和白色插件查到底座上后测试盒第一排、第二排和第四排的LED灯亮



2.调节红蜗杆，往“-”方向调节，开关顶死后第二排LED灯灭，加活后又亮起，重复三次；按照同样手法调节白蜗杆，第四排LED灯能正常亮或灭，测试行