


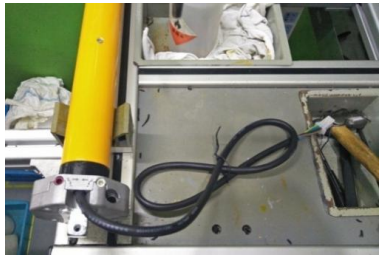
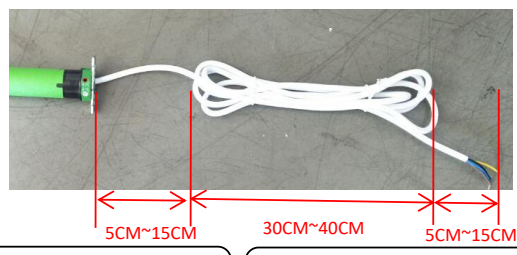


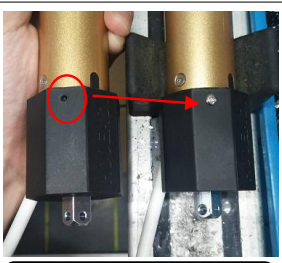
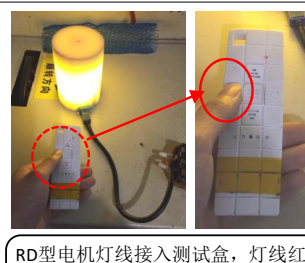




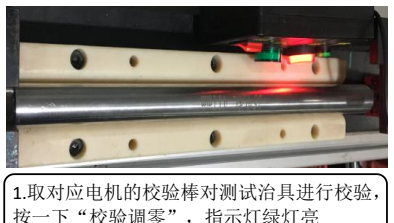



适用类型：交流管状电机		制程站别：外观检验		人数：1	标准工时：	日期：2019/7/11
-------------	--	-----------	--	------	-------	--------------

作业步骤：

1.电机放入治具		2.行程头固定螺丝全检		3.接地螺丝全检（M型除外）		4.R型、E型检验信号线外露长度		5.R型、E型粘信号帽	
 <p>★此站点所有加工工序由生产部完成，除粘信号帽以外</p>		 <p>一只手拉外管，同时另一只手拉内外端盖，行程头不能松动，脱开</p>		 <p>用手动螺丝刀全检接地螺丝，接地螺丝不能松动</p>		 <p>★所有锁在外管上的梅花接地螺丝电机型号都要全检</p> <p>★信号线外露长度首先参照客户特殊档案。若无客户无要求，信号线外露：315MHz外露20-23cm，433MHz、429.1875MHz外露15-18.2cm，447MHz外露14-16cm，868MHz外露8.2-10cm</p>		 <p>★客户无特殊要求时，白信号线配白信号帽，黑信号线配黑信号帽</p> <p>信号线头部10mm左右处蘸取少量环己酮，取一个信号帽装入，环己酮不能流出来</p>	
6.敲空心销（DM35电机-DM35Q除外）					7.35Q型系列-----打孔压销				
 <p>将空心销放入专用治</p>		 <p>将放空心销一端放入销子孔</p>		 <p>敲后效果</p>		 <p>取出治具，直接用榔头敲空心销，用手检查与</p>		 <p>将电机输出头端装入治具后用手顺时针选择电机至电机无法转动后进行打孔，再调整位置，打另外一个孔，2个孔在一条直线上，且位置与所锁的点垂直</p>	
 <p>用Φ2.4钻头钻孔，钻孔深度从外管表面往下7mm-8mm</p>		 <p>用手扳压机将Φ2.5*5的白销较小端朝下敲入，并用手检查销子与外管平齐即可</p>							
8.检验驱动头（M型）		9.清洁电机表面		10.检验外观					
 <p>★用电动工具正反旋转传动铁蜗杆，外管正反旋转各不得少于一圈</p>		 <p>用干净抹布倒上酒精然后擦拭电机外管表面、电源线、三级支架、内外端盖</p>		 <p>★使用橡胶水时，不能影响零件外观</p>		 <p>★1.内齿套：转动顺畅，擦除表面多余油 ★2.外管：无色差、碰伤等 ★3.螺丝、销子：无漏打、高出，打花</p>		 <p>★注意螺丝不要高出、销子不要下陷</p>	
				 <p>★减速端的毛刺必须清理干净</p>					



适用类型：交流管状电机	制程站别：外观检验	人数：1	标准工时：	日期：2019/7/11																								
作业步骤：																												
11. 电源线扎线			12. FM075内齿套全检																									
 <p>检查电源线表面脏污，破损等不良，然后扎线</p>	 <p>5CM~15CM      30CM~40CM      5CM~15CM</p> <p>★白色电源线用白色扎线带扎，黑色电源线用黑色扎线带扎</p> <p>★如客户特殊档案包装部分有特殊扎线方式以特档为准</p>	<p>扎线标准</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>NO</th> <th>外露电源线线长</th> <th>扎线标准</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>2M以下</td> <td>不用扎</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>2M</td> <td>5扎</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>2.5M</td> <td>7扎</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>3M</td> <td>9扎</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>4M</td> <td>11扎</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>5M</td> <td>13扎</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>7M</td> <td>15扎</td> </tr> </tbody> </table>	NO	外露电源线线长	扎线标准	1	2M以下	不用扎	2	2M	5扎	3	2.5M	7扎	4	3M	9扎	5	4M	11扎	6	5M	13扎	7	7M	15扎	 <p>50mm-80mm</p> <p>★标贴样式由业务指定</p>	<p>电源线朝下，用手转动内齿套正反转各5圈，内齿套转动顺畅，不能有卡住及明显摩擦现象发生</p> <p>全检合格后，距离固定行程螺丝50mm-80mm处贴“已检查”标贴，标贴位置与固定行程外管螺丝成一条直线</p>
NO	外露电源线线长	扎线标准																										
1	2M以下	不用扎																										
2	2M	5扎																										
3	2.5M	7扎																										
4	3M	9扎																										
5	4M	11扎																										
6	5M	13扎																										
7	7M	15扎																										
13. MB型电机固定链条	14. DM35G075型固定螺丝	15. RD型测试灯功能																										
 <p>如图示将链条理顺后用扎带固定</p>	 <p>★螺丝不能用错，不能打滑、打花，不能漏打</p> <p>如图示用ST2.9*10螺钉将行程堵头固定</p>	 <p>★RD/R电机在测试时需要测试调光功能，为专用测试灯带盒</p> <p>★此站点必须100%全检，灯带不亮或局部亮局部暗视为不良，不</p> <p>★测试灯带功能需要在电机打完高压后进行测试</p> <p>RD型电机灯线接入测试盒，灯线红线接棕色琴键夹，灯线黑线接黑色琴键夹，对码成功后，按发射器左边按键（带灯按钮），测试盒亮；再按一下按键，测试盒灯灭，表示测试正常</p>																										
16. 无行程电机打高压		17. 整理引线（124#客户无行程头电机TM20系列）		18. 检查外管长度（124#客户无行程头电机）																								
 <p>蓝（白）、棕、黑线接到同一个夹子中</p>	 <p>1. 高压棒头部碰触外管内壁</p>	 <p>2. 按住按钮不松手，指示灯亮，25后不报警证明打高压合格</p>	 <p>需要将霍尔线和电容线放置管口，方便客户取出，具体如图所示</p>	 <p>1. 取对应电机的校验棒对测试治具进行校验，按一下“校验调零”，指示灯绿灯亮</p> <p>★电机不同对应的校验棒不同，不能混用，每次使用前必须用校验棒进行校验调零操作</p>	 <p>2. 放入电机，减速端与端面平齐，轻轻推动滑块至行程端管口，指示灯绿灯亮，证明外管长度符合客户标准，若红灯亮则表示不良</p>																							

DOOYA 作业指导书JS-9-1.215 C/08

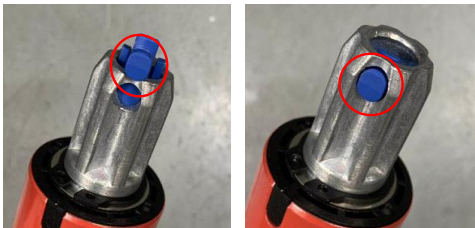
适用类型：交流管状电机	制程站别：外观检验	人数：1	标准工时：	日期：2019/7/11	
作业步骤：					

编制：  
Black DOOYA

审核：  
2019/12/25

批准：

19.装客供卡扣（235#客户DM35E电机）



★卡扣凸台必须要整个卡入到三级支架圆孔中

客供卡扣凸点对准三级支架输出轴圆孔，将卡扣整个装入到三级支架中，卡扣凸台与三级支架圆孔配合装入，