



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

最終檢驗規範

客 戶： GCX

品 號： WS-0012-01C

品名： VHM-PL Slide-In 11-30lbs Slide Below Arm

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A6	2019/4/20	WS0011P19、WS0011P50改B版	Bruce	
A8	2020/10/30	WS0011P50改C版	Bruce	
A3	2017/9/13	新增客訴紀錄	PHILIP	
A4	2017/9/20	變更版本為C版	Bruce	
A5	2017/12/13	增加說明書	Bruce	



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8			
PART NAME 品 名	VHM-PL Slide-In 11-30lbs Slide Below Arm	PART NO. 品 號	WS-0012-01C
COLOR 顏 色	GCX-WP01(GCX CENTRAL OFFICE WHITE)		

略圖 Illustration:



外觀/功能/組裝規範:

檢驗項目	檢驗工具	檢驗規範	照片
1	目視	檢驗WS-0011-89是否使用FST-0052-97x4pcs鎖至WS-0011-63上，並且確認鎖緊與是否有漏裝。	1-1
2	目視/扭力板手	確認WS0011P21上的FST-0001-102 x2pcs確認是否鎖至8 IN-LBS與是否有漏裝。	1-2
3	目視	檢查WS0011P19B是否在WS-0011-02與WS-0011-31之間，檢驗WS0011P12是否在WS-0011-31之上並且確認方向性，接著在WS0011P12上放置WS0011S4，最後為FST-0035-26	1-3
4	目視	檢驗WS0011T9 x1pcs 鎖入WS0011M2內，並確認是否鎖至齊平與是否有漏裝。	1-4
5	目視	檢查WS0011P50B是否正確卡入WS0011M1內，標示處是否貼合。	1-5
6	目視/螺絲起子	檢驗FST-0051-62 x6pcs是否鎖入WS0011P50B並且使用螺絲起子確認鎖緊	2-1
7	目視/扭力板手	檢驗WS0011P5上的FST-0011-43x1pcs是否不超過 14 IN-LBS 檢驗WS0011P37方向性是否正確，FST-0052-99是否達到23 IN-LBS。	2-2 2-3

零附件:

1	目視	WS-0011-70B內有:ADJ-STOPL1Bx1pcs、HDW-0014-02x1pcs、HDW-0014-44x1pcs	附件四
		HDW-0015-11Bx8pcs、WS0011H2Ax2pcs、WS0011S5Ax1pcs	
2	目視	將DU-WS-0012-07 Rev A x1pcs、DU-WS-0012-107 Rev A x1pcs放入10號夾鏈袋內。	附件五
3	目視	WC0002P1Ax1pcs、WS-0011-80x1pcs、WS-0011-77x1pcs、WS0011P2x1pcs	附件五
4	目視	WS-0011-80內有:WS0011P57Ax1pcs與WS0011P58Ax1pcs	附件五

包裝方式：請見附件六



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8			
PART NAME 品 名	VHM-PL Slide-In 11-30lbs Slide Below Arm	PART NO. 品 號	WS-0012-01C
COLOR 顏 色	GCX-WP01(GCX CENTRAL OFFICE WHITE)		

略圖 Illustration:



外觀/功能/組裝規範:

檢驗項目	檢驗工具	檢驗規範	照片
8	目視/游標卡尺	檢驗FST-0024-77P x4pcs鎖突出WS-0011-02底部，必須檢驗突出尺寸0.120"±0.05。	2-4
9	目視	檢驗LBL-0001-24x2pcs是否貼在指定位置上。 檢驗WS0011P29-01是否塞至正確位置及齊平。	2-5 2-6
10	目視	檢驗LBL-0101-05-01A貼在WS0011P21上目式貼紙的中心對準TILT的中心。	3-1
11	目視	檢驗LBL-0101-02-01A貼至客戶圖面指定位置。	3-2
12	目視	檢驗LBL-0101-04-01B貼至客戶圖面指定位置。	3-3
13	目視	檢驗WS0011P17x4pcs是否塞入WS0011T6的螺絲頭孔內。	3-4
14	目視	WS-0011-80入箱前必須再一次檢查是否有變形	3-5

零附件:

包裝方式：請見附件六



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8			
PART NAME 品 名	VHM-PL Slide-In 11-30lbs Slide Below Arm	PART NO. 品 號	WS-0012-01C
COLOR 顏 色	GCX-WP01(GCX CENTRAL OFFICE WHITE)		

略圖 Illustration:



外觀/功能/組裝規範:

檢驗項目	檢驗工具	檢驗規範	照片
15	35 lb配重盤	WS-0011-SPEC-01(煞車功能)測試，每一批需按照AQL抽樣檢驗數量，由產線組長親自測試給品保FQC確認是否符合標準(詳細內容請見附件七)	附件七
16	夾持治具/電子式扭力扳手	WS-0011-SPEC-02(Torque)測試，每一批需按照AQL抽樣檢驗數量，由產線組長親自測試給品保FQC確認是否符合標準(詳細內容請見附件八)	附件八
17	35 lb配重盤 / 水平儀	IT Functional Verification測試，每一批需按照AQL抽樣檢驗數量，由產線組長親自測試給品保FQC確認是否符合標準(詳細內容請見附件九、十)	附件九、十
18	目視	確認WS-0011-203是否使用正確	附件三
15	手動 / 目視	WS0011P50B指定處不能有割手毛邊	附件十一

零附件:

包裝方式：請見附件六



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8

附件一



1-1



1-2



WS0011P19B



WS0011P12



此面朝上



WS0011S4

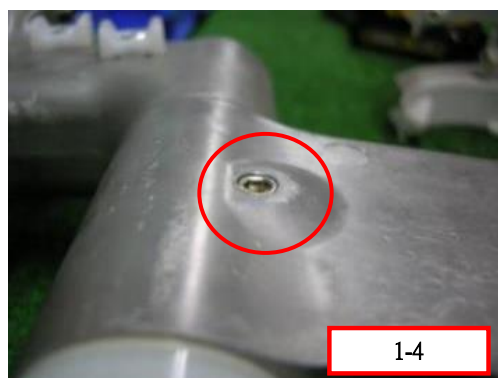


FST-0035-26

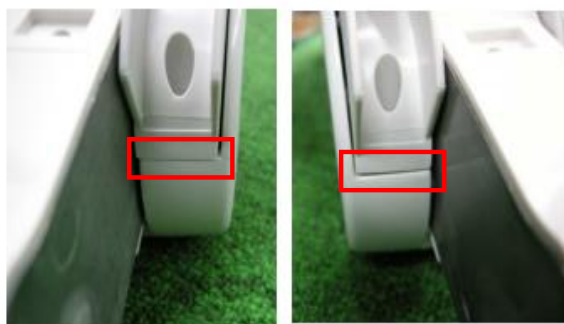


確認是否鎖至定位與平整

1-3



1-4



1-5

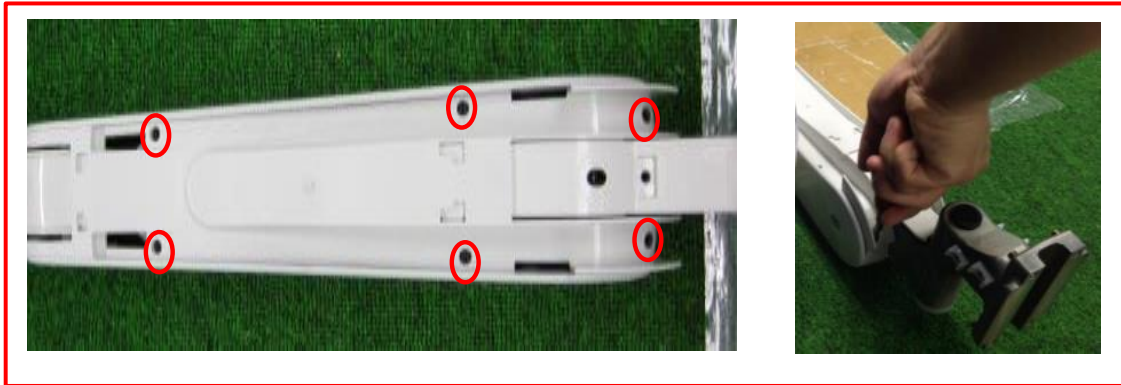


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件二



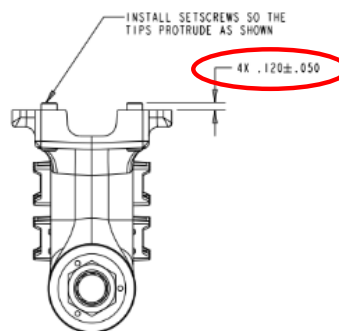
2-1



2-2



2-3



2-4



2-5



2-6

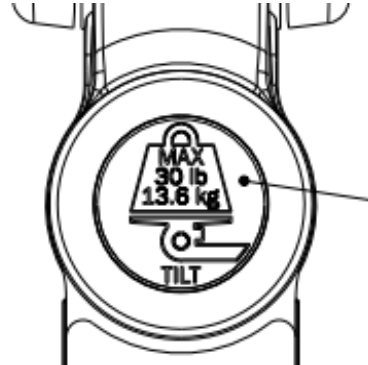
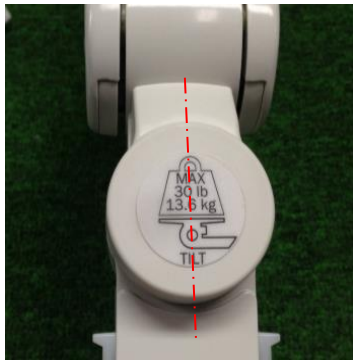


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

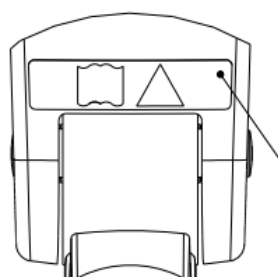
版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

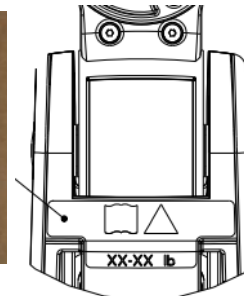
附件三



3-1



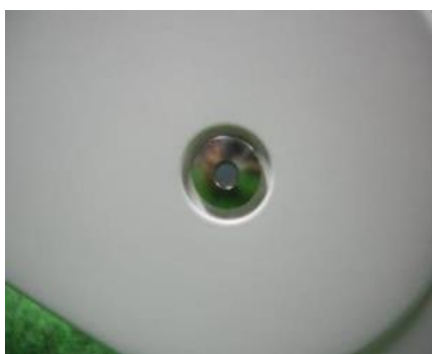
3-2



3-3



3-4



OK



NG

3-5



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8

附件四



HDW-0015-11 06BAGX8



HDW-0015-11 x8pcs



ADJ-STOPL1B



HDW-0014-02



WS0011S5_3



HDW-0014-44



WS-0011-71 BAG00



HDW-0015-11 06BAGX8



WS-0011-71 BAG00



WS0011H2 X2PCS



WS-0011-70B



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

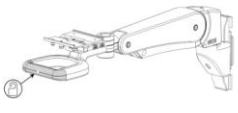
Pyramids QC Final Inspection Standard

附件五


3875 Cypress Drive Petaluma, CA 94954 • 800.228.2555 • +1.707.773.1180 • Fax 707.773.1180 • www.gcx.com

GCX
Mounting Solutions

Operation Guide
VHM-PL (Locking) Variable Height Arm (Slide Below-Arm Configuration)
with Slide-In Mounting Plate



Safety Label Locations

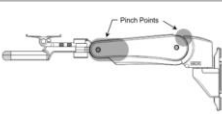


Refer to Installation Guide for additional information.

Potential pinch point that may cause personal injury.

Maximum weight for mounting plate with lift function.

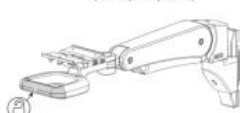
Counter Balance Load Range:
20 - 45 lb / 9.1 - 20.4 Kg
or
11 - 30 lb / 5.0 - 13.6 Kg



3875 Cypress Drive Petaluma, CA 94954 • 800.228.2555 • +1.707.773.1180 • Fax 707.773.1180 • www.gcx.com

GCX
Mounting Solutions

Installation Guide
VHM-PL (Locking) Variable Height Arm (Slide-Below-Arm Configuration)
with Slide-In Mounting Plate
(Refer to qualified personnel)



VHM-PL (Locking)		
Part Number	Arm Load Range	Max TB Load
WS-0012-01	11-30 lb / 5.0-13.6 kg	30 lb / 13.6 kg
WS-0012-07	20-45 lb / 9.1-20.4 kg	30 lb / 13.6 kg

Installation Time
Approximately 10-15 minutes

The purpose of this manual is to describe general installation, operation, and adjustment procedures for VHM-PL Series Arms. This manual should be used in conjunction with any instrument specific installation guides. Please read this manual and all instrument specific installation material before installing or using this product.

Table of Contents

1.0 Parts Reference	2
2.0 Tools Required	3
3.0 Product Warning / Safety Labels	3
4.0 Installation, Operation, and Maintenance Warnings	4
5.0 Installing the Arm in a Channel	5
6.0 Mounting the Device to the Arm	6
7.0 Adjusting the Arm	7
8.0 Cable Management	9
9.0 Routine Maintenance	17
10.0 Cleaning the Arm	17
11.0 Troubleshooting the Arm	18

DU-WS-0012-107 Rev A 9/29/17 GCX Corp. Page 1 of 3

DU-WS-0012-07 Rev A 8/17/17 GCX Corp. Page 1 of 18

將DU-WS-0012-07 Rev A x1pcs、DU-WS-0012-107 Rev A x1pcs放入10號夾鏈袋內。



WS0011P57Ax1pcs



WS0011P58Ax1pcs



將WS0011P57Ax1pcs與WS0011P58Ax1pcs放入夾鏈袋內



將放入夾鏈袋內的WS0011P57Ax1pcs與WS0011P58Ax1pcs一同放入WS-0011-80內



WC0002P1A



WS0011P2_1



WS-0011-80



WS-0011-77



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



將P-NOVUS--882294229A封好底部後再將P-NOVUS--415994D四邊往下折後，放置底部。



把 P-NOVUS--88229282G依照P-NOVUS--415994D特徵，放置進內箱。

WS0011P2



WS-0012-01C

WS-0011-77

WS-0011-80

隨後將WS-0011-80x1pcs、WS-0011-77x1pcs、WS-0012-01C、WS0011P2依照位置擺放。



將P-NOVUS--415994D四邊往上折後，放置頂部。



最後將WS-0011-70Bx1pcs、WC0002P1x1pcs、DU-WS-0012-07 Rev A x1pcs、DU-WS-0012-107 Rev A x1pcs放置P-NOVUS--415994D上。



將外箱放上磅秤過磅並將過磅重量記錄於過磅單上。



將成品放於出貨棧板，四箱為一層，共九層一個棧板共放三十六箱。

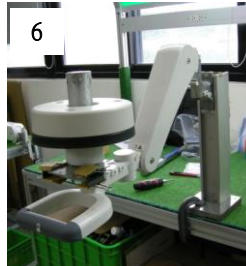
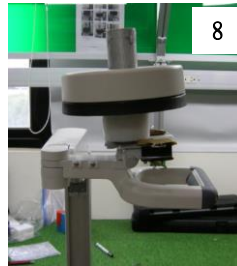
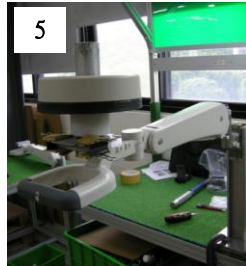
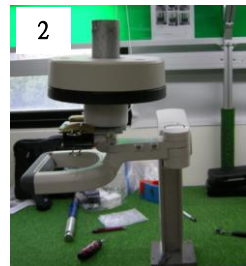
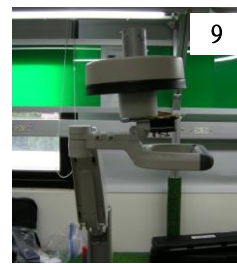
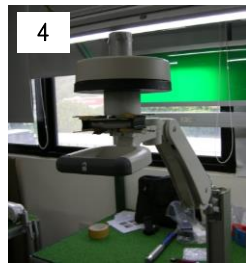
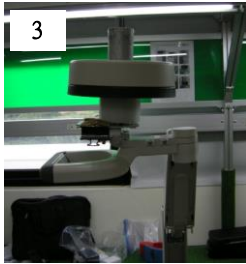


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

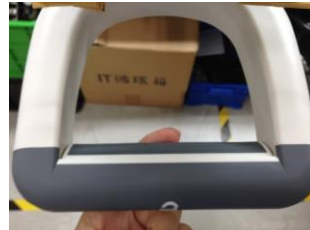
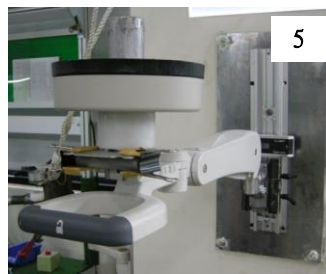
附件七



1. 先架上15 lb配重盤，將成品移動至(1)號位置
2. 開始開始做循環測試(確認每個位置的功能正常，不會浮動)。
3. 這時按照順序由1號位置開始移動。1→2→3→4→5→6→7→8→9
4. 最後到9號位置後再依序倒回。9→8→7→6→5→4→3→2→1
5. 在執行以上步驟時，必須確實將手放開後檢查是否會浮動，如果ARM會浮動代表前一階段的調整並未調整好，必須重新調整，並且通知相關人員處理。
6. ※特別注意(1)與(7)號位置，特別容易浮動



前面步驟測試完成後回到(1)號位置，按壓WS-0011-89上的WS0011P48-01是沒有間隙，此位置是WS0011H1繃緊的狀態。



再移動至(5)號位置，按壓WS-0011-89上的WS0011P48-01是有些微間隙，此位置是WS0011H1放鬆的狀態。



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

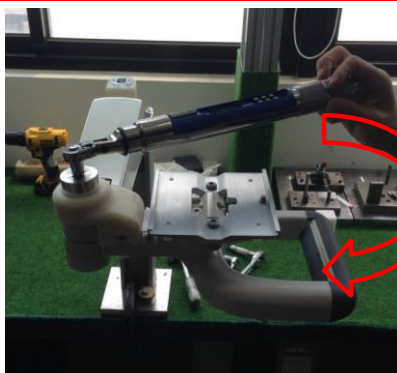
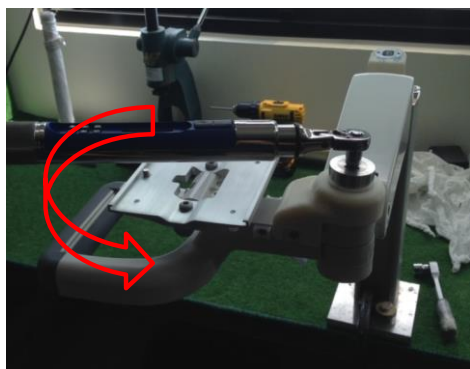
附件八



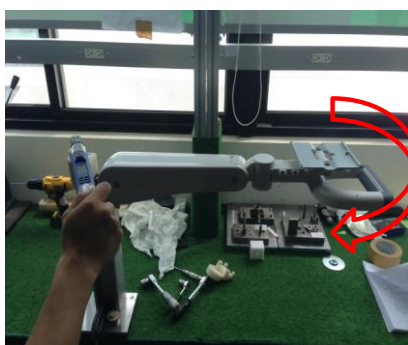
使用板手順時針轉動，調整WS0011T5，
必須轉 9 ± 0.5 圈



測試時必須記錄移動過程中
穩定的數值，兩個方向必須
都達到80~140 in-lbf



測試時必須記錄移動過程
中穩定的數值，兩個方向
必須都達到26~52 in-lbf



測試時必須記錄移動過程
中穩定的數值，兩個方向
必須都達到137~206 in-lbf



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8

附件九



將水平儀緊貼於滑軌的垂直面，確認是否為： $90^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。

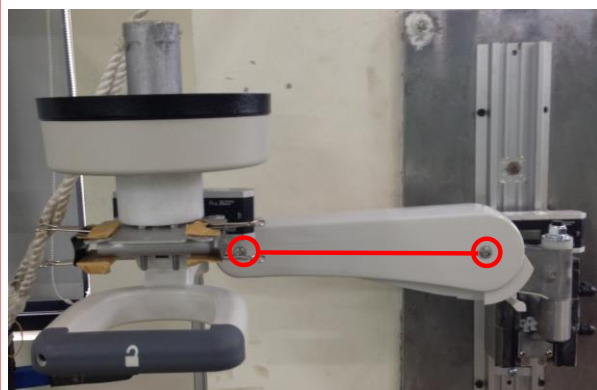


將水平儀緊貼於夾具的水平面，確認是否為： $0^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。



將水平儀緊貼於夾具的垂直面，確認是否為： $90^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。

確認治具是否符合規範



VHM-P/PL arm positioned left.

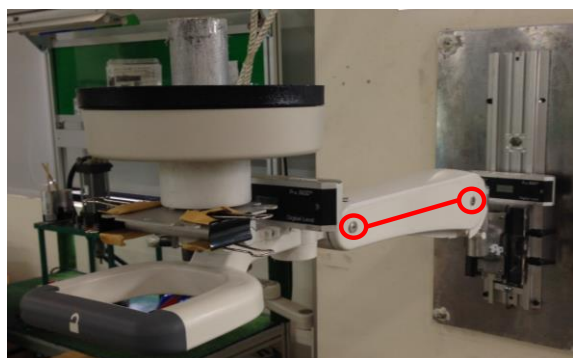


Angle range: -0.25 to $+0.75$ degree.

1.先掛上15 lb配重盤

2.將ARM移動至左側，並且注意WS-0011-87(front axle)與WS-0011-88(rear axle)是否目視為水平狀態。

3.數值標準範圍為： -0.25 至 $+0.75$ 超出範圍為NG。



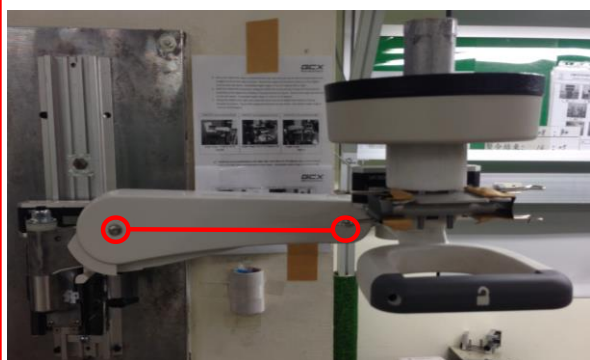
VHM-P/PL arm positioned center.



Angle range: 0 to 0.75 degree L/R.

4.將ARM移動至中間，並且注意WS-0011-87(front axle)與WS-0011-88(rear axle)是否目視為水平狀態。

5.數值標準範圍為： 0.25 至 0.75 (L 或 R)超出範圍為NG。



VHM-P/PL arm positioned right.



Angle range: -0.25 to $+0.75$ degree.

6.將ARM移動至右側，並且注意WS-0011-87(front axle)與WS-0011-88(rear axle)是否目視為水平狀態。

7.數值標準範圍為： -0.25 至 $+0.75$ 超出範圍為NG。

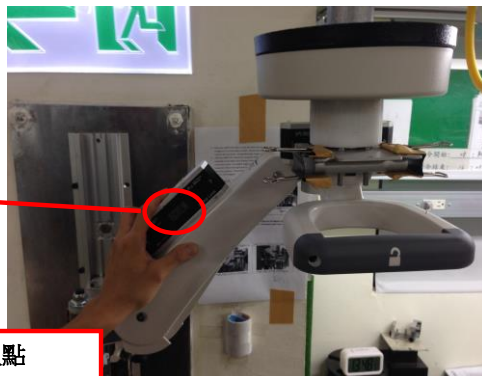


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A8

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件十



第八點

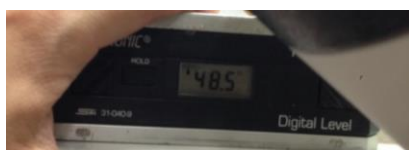
VHM-P/PL arm positioned 45 degrees up.



Angle range: -0.25 to +1.00 degrees.

第九點

- 8.將ARM移動至右上側，並將水平儀先放置在WS0011M1上，將ARM的仰角調整至41.5°。
- 9.數值標準範圍為:-0.25至+1.00超出範圍為NG。



第十點

VHM-P/PL arm positioned 45 degrees down.



Angle range: -0.25 to +1.00 degrees.

第十一點

- 10.將ARM移動至右下側，並將水平儀先放置在WS0011M1上，將ARM的仰角調整至48.5°。
- 11.數值標準範圍為:-0.25至+1.00超出範圍為NG。

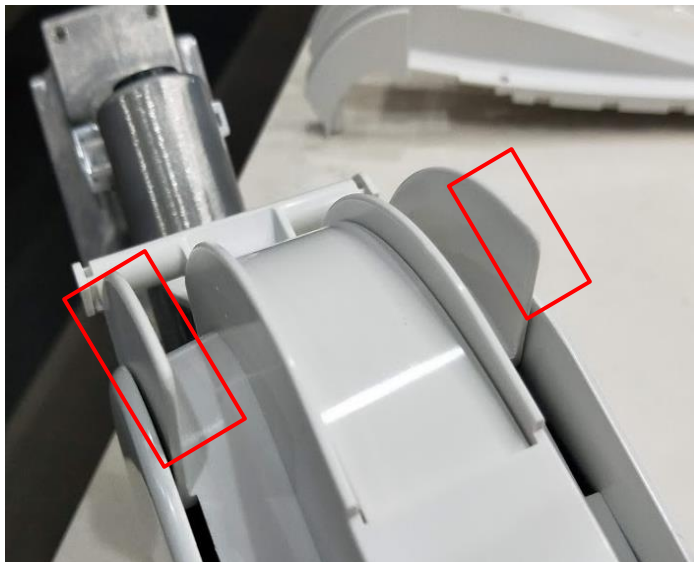


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A8

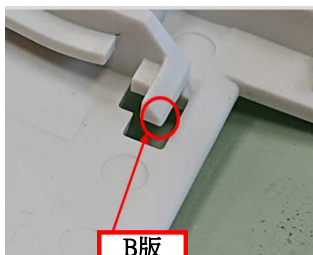
附件十一



WS0011P50B指定處不能有割手毛邊

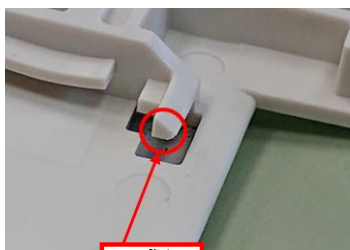


WS0011P50B指定處不能有割手毛邊



B版

B版為銳角
有銳角為不合格



C版

C版為圓角



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

客訴問題記錄

NCMR# 08/04/2017 LD LOTE CODE #2717WS-0011-71 Kit is missing HDW-0014-33
61760 (1/4" Hex Ball-Point L-Key, 5-1/4" Length) All AQL sample (7 pieces) were
found non-conforming. ELP has this HDW in stock in order to re-work this shipment.
This material will be transferred to TEX-Q to be re-worked.
附件包整批漏放HDW-0014-33