



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-0012-04

品名： VHM-P Slide-In 15-30lbs Slide Below Arm

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2016/8/17	第一版	ANGELA	
A2	2016/10/1	變更錯誤內容	Bruce	
A3	2019/4/20	WS0011P19、WS0011P50改B版	Bruce	



啟鑫科技/希馬頓科技

最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3			
PART NAME 品 名	VHM-P Slide-In 15-30lbs Slide Below Arm	PART NO. 品 號	WS-0012-04
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WS0011P45-Mx1pcs是否有鎖至TILT上	1-1
2	目視/螺絲起子	使用螺絲起子確認FST-0052-35x2pcs是否鎖緊	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/扭力扳手	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-0011-71內有:ADJ-STOPL1B x1pcs、HDW-0014-02 x1pcs、HDW-0014-33 x1pcs	附件四
		HDW-0014-44x1pcs、HDW-0015-11x8pcs、WS0011H2_1x2pcs、WS0011S5_3x1pcs	
2	目視	DU-WS-0012-01 Rev B x1pcs、DU-WS-0012-101 Rev B x1pcs	附件五
3	目視	WC0002P1Ax1pcs、WS-0011-80x1pcs、WS-0011-81x1pcs、WS0011P2x1pcs	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：A3			
PART NAME 品 名	VHM-P Slide-In 15-30lbs Slide Below Arm	PART NO. 品 號	WS-0012-04
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。	2-5
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-0101-01-01A貼至客戶圖面指定位置。	3-2
12	目視	檢驗LBL-0101-03-01A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：A3			
PART NAME 品 名	VHM-P Slide-In 15-30lbs Slide Below Arm	PART NO. 品 號	WS-0012-04
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	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(詳細內容請見附件七)	附件七
16	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(詳細內容請見附件八、九)	附件八、九
17	手動 / 目視	WS0011P50B指定處不能有割手毛邊	附件十

零附件:

包裝方式：請見附件六

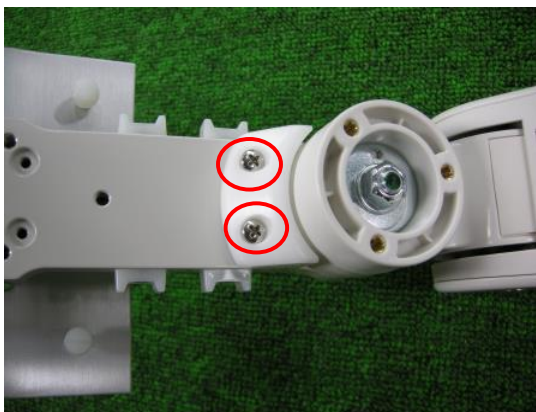


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

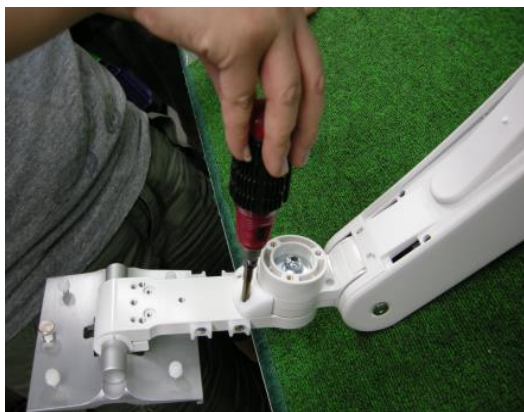
版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件一



1-1



1-2



WS0011P19B



WS0011P12



此面朝上



WS0011S4

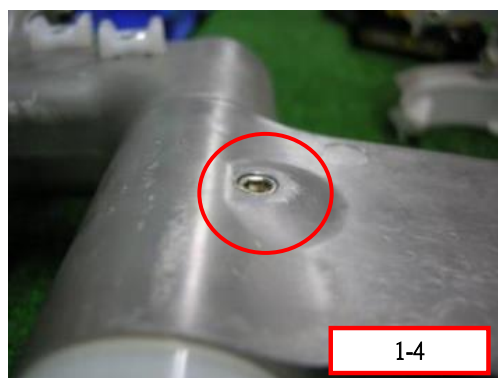


FST-0035-26

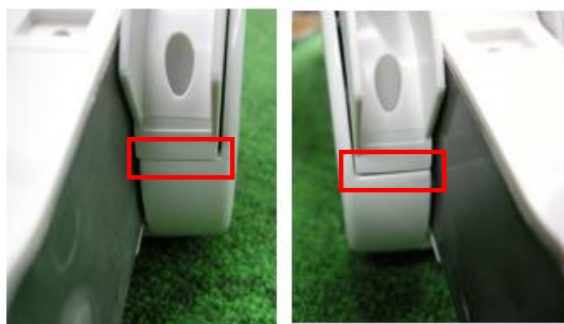


確認是否鎖至定位與平整

1-3



1-4



1-5

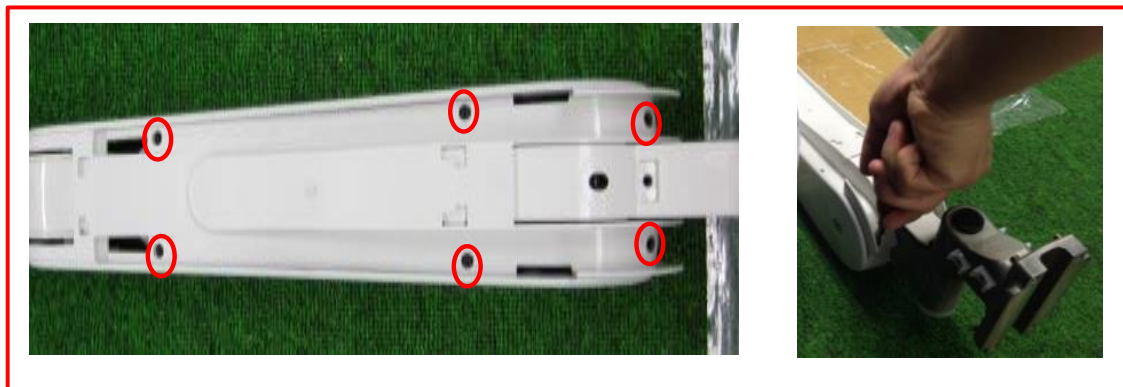


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件二



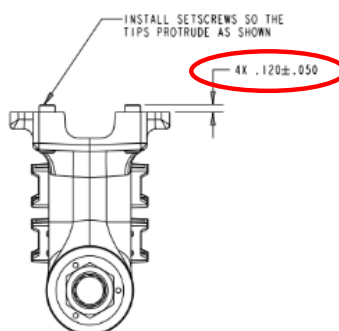
2-1



2-2



2-3



2-4



2-5

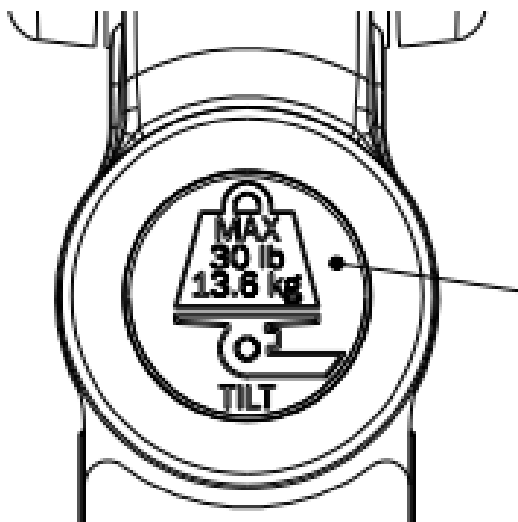


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

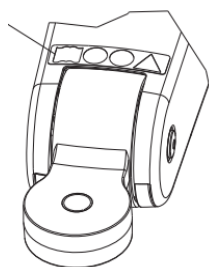
版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

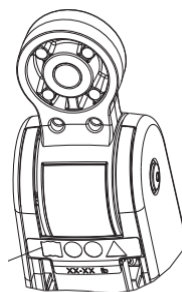
附件三



3-1



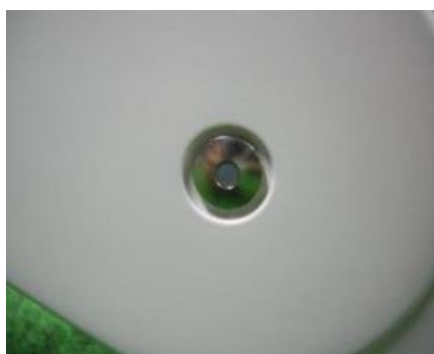
3-2



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：A3

附件四



HDW-0015-11 06BAGX8



HDW-0015-11 x8pcs



ADJ-STOPL1B



HDW-0014-02



HDW-0014-33



HDW-0014-44



WS0011S5_3



WS-0011-71 BAG00



HDW-0015-11 06BAGX8



WS-0011-71 BAG00



WS0011H2 X2PCS



WS-0011-71



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

附件五

GCX Mounting Solutions
VHM-P (Non-Locking) and VHM-PL (Locking) Variable Height Arm with Side-In Mounting Plate
(Refer to qualified personnel)

Caution: The weight of the device being mounted does not exceed the load rating of the Arm. Check the bottom surface of the Arm for the "Load Range" label.

Counter Balance Load Ranges:
25 - 45 lbs / 11.3 - 20.4 kg - Maximum Torque Weight Limit: 38 lbs / 17.2 kg
or
15 - 30 lbs / 6.8 - 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-P and 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 the product.

Table of Contents:

1.8 Parts Reference	2
2.8 Tools Required	2
3.8 Product Warning - Safety Labels	3
4.8 Installation, Operation and Maintenance Warnings	4
5.8 Installing the Arm in Channel	5
6.8 Mounting the Device	6
7.8 Adjusting the Arm	7
8.8 Cable Management	8
9.8 Installing Pin Cover	9
10.8 Channel Cover Installation	10
11.8 Routine Maintenance	11
12.8 Cleaning the Arm	12
13.8 Troubleshooting the VHM-P and VHM-PL	13

DU-WS-0012-01 Rev B 5/24/16 GCX Corp. Page 1 of 15

GCX Mounting Solutions
VHM-P (non-locking) and VHM-PL (locking) Variable Height Arm Operation Guide

Safety Label Locations (VHM-P Series Arms)

Refer to Installation Guide for additional information.

Remove the Device only when the Arm is at the highest position.

Do not remove device when arm is in a lowered position.

Potential pinch point that may cause personal injury.

Maximum weight for mounting plate with all function:

Counter Balance Load Range:
25 - 45 lbs / 11.3 - 20.4 kg
or
15 - 30 lbs / 6.8 - 13.6 kg

Safety Label Locations (VHM-PL Series Arms)

Refer to Installation Guide for additional information.

Potential pinch point that may cause personal injury.

Maximum weight for mounting plate with all function:

Counter Balance Load Range:
25 - 45 lbs / 11.3 - 20.4 kg
or
15 - 30 lbs / 6.8 - 13.6 kg

DU-WS-0012-101 Rev B 5/24/16 GCX Corp. Page 1 of 3

DU-WS-0012-01 Rev B

DU-WS-0012-101 Rev B

DU-WS-0012-01 Rev B 5/24/16 GCX Corp. Page 1 of 15

DU-WS-0012-101 Rev B 5/24/16 GCX Corp. Page 1 of 3



將兩份說明書放置10號夾鏈袋內



WC0002P1A



WS0011P2_1



WS-0011-80



WS-0011-81



啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件六



將P-0001-228B-1--882294229A封好底部後再將P-0001-228B-3--415994D四邊往下折後，放置底部。



把 P-0001-228C-2--88229282G依照P-0001-228B-3--415994D特徵，放置進內箱。

WS-0011-81



WS-0011-80

WS-0012-04

WS0011P2

隨後將WS-0011-80x1pcs、WS-0011-81x1pcs、WS-0012-04、WS0011P2依照位置擺放。



將P-0001-228B-3--415994D四邊往上折後，放置頂部。



最後將WS-0011-71x1pcs、WC0002P1Ax1pcs、DU-WS-0012-01 Rev B x1pcs、DU-WS-0012-101 Rev B x1pcs放置P-0001-228B-3--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

Pyramids QC Final Inspection Standard

版本：A3

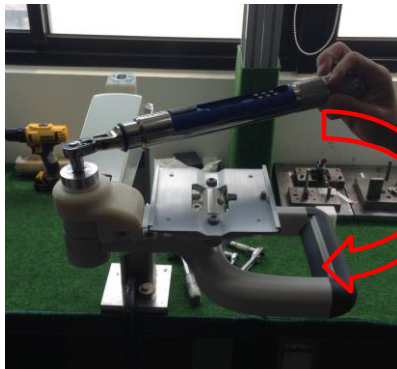
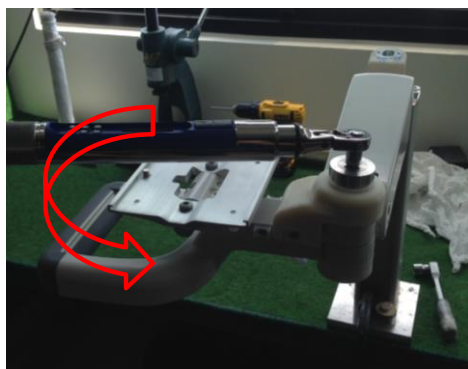
附件七



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：A3

附件八



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

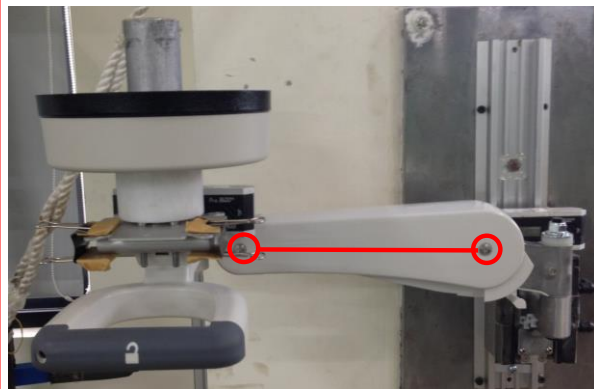


將水平儀緊貼於夾具的水平面，確認是否為： $0^{\circ} \pm 0.1^{\circ}$ 。



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35 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。



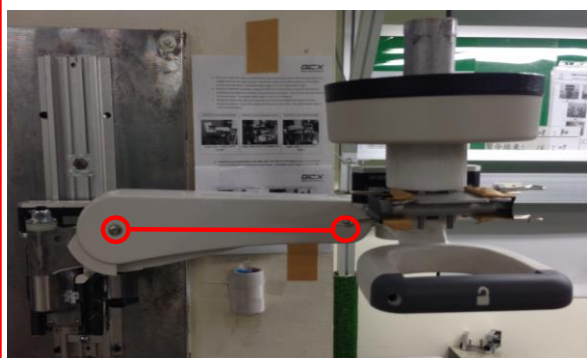
VHM-P/PL arm positioned center.



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。

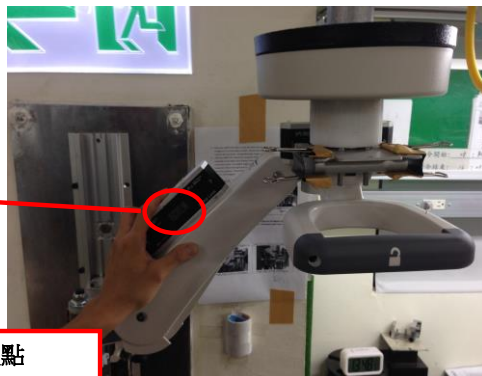


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件九



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。

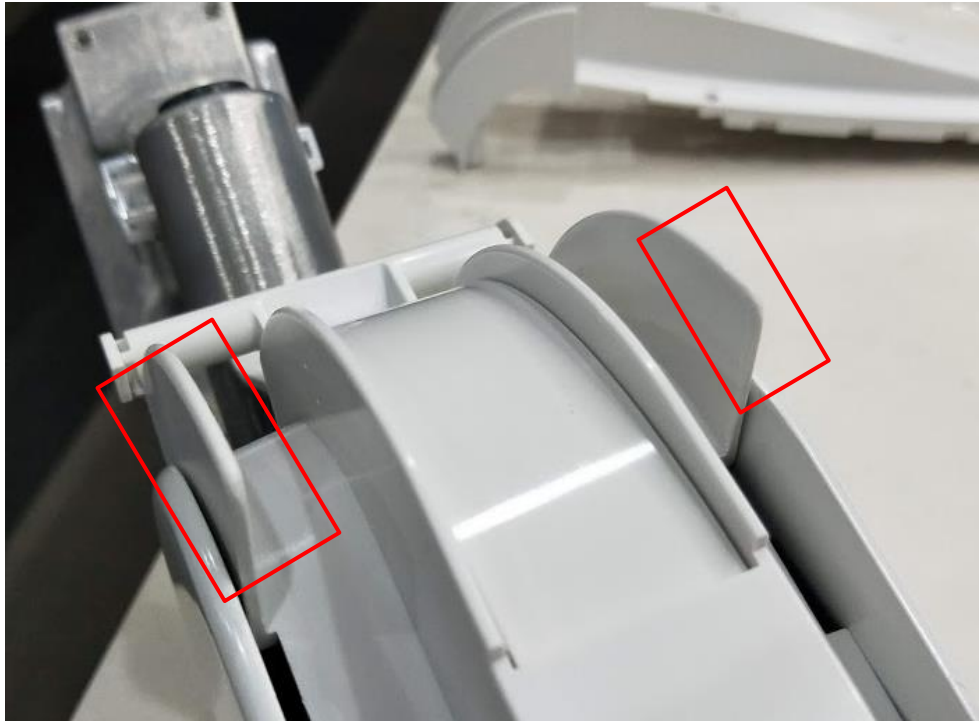


啟鑫科技/希馬頓科技 最終檢驗規範

版本：A3

Pyramids QC Final Inspection Standard

附件十



WS0011P50B指定處不能有割手毛邊



WS0011P50B指定處不能有割手毛邊



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