MS001-A.01.005SM.1.0

MS-001

规划模块

装配作业说明

编制/日期：

审核/日期：

批准/日期：

杭州三坛医疗科技有限公司

文档更改履历

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 版本号 | 发布/实施日期 | 更改内容概述 | 更改者 |
| V1.0 |  | 文件新编 |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

目录

[1. 装配工序 1](#_Toc11990)

[2. 工作台装配 2](#_Toc25477)

[3. 台车框架装配 3](#_Toc22739)

[4. 整机装配 4](#_Toc5958)

[5. 台车整机包装 7](#_Toc14211)

|  |  |
| --- | --- |
| 图1  微信图片_202105111736064  图2.1    图2.2  微信图片_2021051117360612 微信图片_2021051117360611  图3.1  图3.2  微信图片_202105111736061  图3.3  微信图片_2021051117360610 微信图片_202105111736068  图4.2  图4.1  微信图片_202105111736069 微信图片_202105111736067  图4.4  图4.3  微信图片_202105111736062微信图片_202105111736063  图4.6  图4.5  微信图片_202105111736066  图4.8  图4.7    图4.10  图4.9 | 装配工序  1. 工作台装配； 2. 台车框架装配； 3. 整机装配； 4. 整机包装。  工作台装配  1. 将USB外置光驱放入工作台外壳背面，按钮及出口位置朝外，用2颗M4\*8组合螺钉和光驱固定钣金将USB外置光驱固定在工作台外壳上，插上电源线和信号线； 2. 将2条导轨安装在工作台外壳背面的槽内，用M3\*6内六角螺钉锁紧，将抽屉开关组件用M4\*8组合螺钉固定在工作台外壳背面，不锁紧； 3. 将左、右侧轨道安装钣金和滑块用M3\*6内六角螺钉安装在抽屉上，将滑块插入导轨中，调节抽屉开关组件，锁紧螺钉，使抽屉组件可正常按开，锁紧；（图2.1） 4. 将1个工作台装饰条粘贴在工作台外壳正面的凹槽内，孔位需对准，再将1个16mm带灯按钮安装在工作台外壳正面对应的孔位内，从背面锁紧安装螺母； 5. 将一个鼠标放置架用螺钉安装在工作台侧面，1个键盘放入工作台正面对应的凹槽内，键盘线从孔内穿出向下；（图2.2）  台车框架装配  1. 用4颗M12\*120内六角螺钉加平垫弹垫将4个滚轮和4个滚轮支柱固定在焊接框架底部； 2. 用4颗M4\*8组合螺钉将1个灯条安装在前灯条支架上，再用2颗M4\*8组合螺钉将前灯条支架固定在焊接框架前端，锁紧螺钉； 3. 将2个主机固定支架1、2个主机固定支架2、1个主机固定支架3、2个外壳侧部固定支架、1个框架上顶板分别用M4\*8组合螺钉安装在焊接框架的对应位置；（图3.1） 4. 取2条灯条，分别安装在左侧灯条支架和右侧灯条支架上，再将左侧灯条支架和右侧灯条支架安装在焊接框架的左右侧凹槽内，使孔位对准后，装入M4\*12组合螺钉锁紧，注意灯条插座在下； 5. 将台车把手固定支架用4颗M4\*8组合螺钉安装在焊接框架上；（图3.2） 6. 将外壳上部固定钣金用M4\*8组合螺钉安装在焊接框架顶部； 7. 将交换机及其固定支架用M4\*8组合螺钉安装在电器元件固定支架上； 8. 将电源模块用M4\*8组合螺钉安装在电器元件固定支架上； 9. 将分线盒用M4\*16内六角螺钉安装在电器元件固定支架上。（图3.3）  整机装配  1. 用2颗M4\*12组合螺钉将前侧透光板安装在外壳4上；（图4.1） 2. 将左侧透光板、右侧透光板用M4\*12组合螺钉安装在外壳5上，用螺钉锁紧；（图4.2） 3. 用M4\*12组合螺钉将外壳2和外壳4安装在焊接框架上，注意焊接框架底部有安装螺纹孔； 4. 用4颗M4\*12组合螺钉将外壳侧部固定支架固定在焊接框架上；（图4.3） 5. 将工作台旋转组件用自带螺钉安装在工作台支撑柱上，然后用M4\*12组合螺钉将外壳5安装在焊接框架上，并用M5\*16组合螺钉固定工作台支撑柱；（图4.4） 6. 用M5\*16组合螺钉将工作台支撑板安装在工作台支撑柱的旋转组件上，使其能正常旋转；（图4.5） 7. 用M4沉头螺丝将工作台外壳固定在工作台支撑板上；（图4.6） 8. 将显示器支架装饰罩安装在显示器支架连接件后； 9. 将摄像头盖板和外壳6先后用螺钉安装在焊接框架上； 10. 将显示器适配器通过显示器适配器支架用螺钉安装固定在外壳6背面；|（图4.7） 11. 将显示器连接钣金用M4\*12组合螺钉安装在显示器支架连接件上； 12. 将显示器支架连接件用3颗M4\*8组合螺钉安装在显示器藏线支座上，将显示器藏线支座盖板用2颗M3\*6内六角安装在显示器藏线支座上后，将显示器藏线支座用螺钉安装在焊接框架上； 13. 将外壳1安装在焊接框架上； 14. 取出2块侧板，用M4\*12组合螺钉将10个防脱支撑架用螺钉安装在侧板上并调整防脱支撑架位置； 15. 将侧板安装在焊接框架的左右侧，调整两侧板上的防脱支撑架的位置，使两侧板固定在焊接框架上；（图4.9） 16. 将4个网口延长线用M4\*8沉头螺钉安装在侧面板上； 17. 用M3\*8沉头螺钉将电源输入连接器安装在侧面板上后，再将卡扣式防脱扣安装在侧面板上； 18. 将主机装入焊接框架中，整理导线并调整好位置后，锁紧主机固定支架1、主机定位支架2； 19. 用M4\*12组合螺钉将电器元件固定支架安装在焊接框架上，整理导线后，锁紧螺钉；（图4.10） 20. 用M4\*12组合螺钉将外壳3安装在外壳2上。  台车整机包装  1. 将规划模块台车推上包装木箱的托盘，将珍珠棉1卡入台车底部使台车的4个滚轮固定； 2. 将珍珠棉6卡入台车背面，台车把手卡入珍珠棉6的凹槽内； 3. 将珍珠棉3、珍珠棉4从侧面缓慢装入，使台车主控面板总成和滚轮卡入珍珠棉的凹槽内，将珍珠棉5放置在台车主控面板总成上，缓慢向内推入，卡住显示器； 4. 在台车正面装入珍珠棉4，后将台车木箱的侧面板安装好，在台车顶部放入珍珠棉7，将台车木箱的顶板装好。 |