利亚德 LEYARD RoHS	LG-LSBC/LWBC箱体组装作业指导书	版本	修订内容	日期	制作	审核	批准
		A1	优化作业流程，更新图片	2024/5/31	何俊龙	李伟	徐小辉
		A2	新增安规测试标准	2024/7/10	何俊龙		
		A3	更正安规测试标准	2024/8/5	何俊龙		
		A4	增加贴校正码	2025/4/21	张正		

安全作业指导书		作业名称：安装HUB主控转接板（2）								页码	第12页 共19页
文件编号	LYD-IE-SOP-443										
机种	LSBC/LWBC系列	制程	箱体组装	作业号	07-12	标准工时		作业人数			

图1

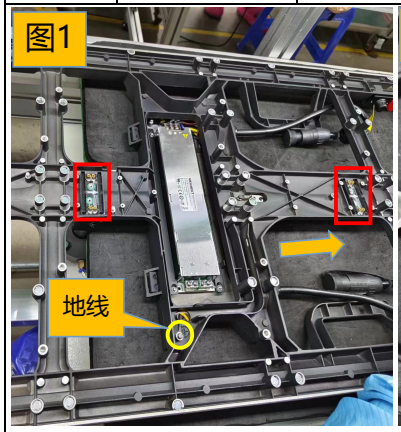


图2

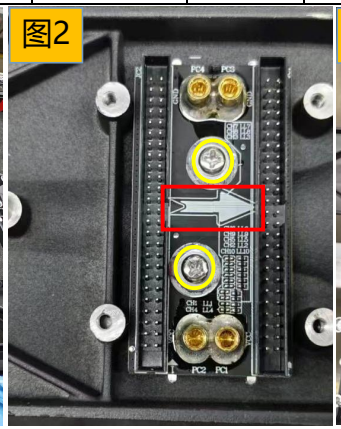


图3

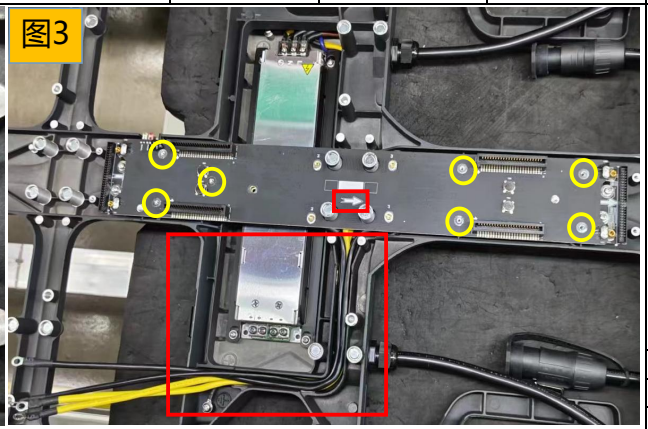


图4

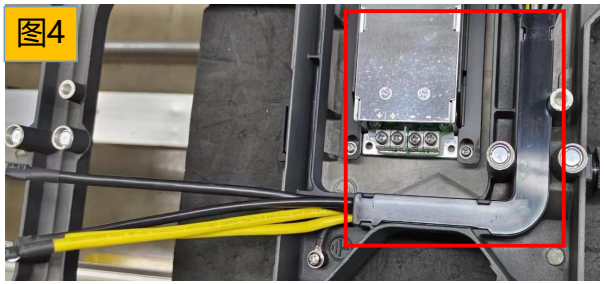
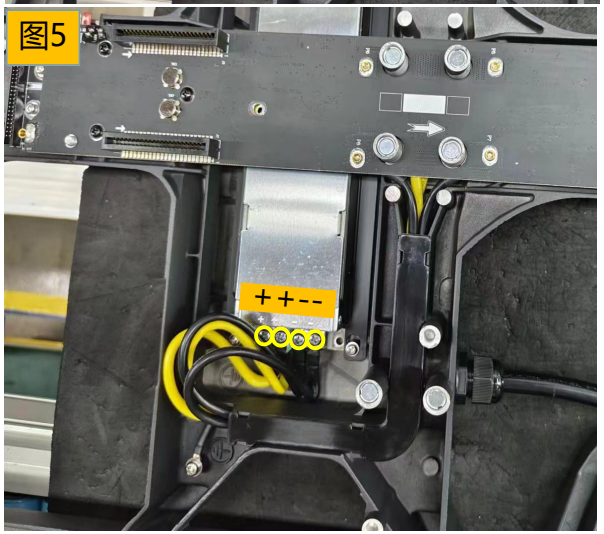


图5



1.用1颗M4*6不锈钢组合螺钉将地线接到箱体地极，如图1所示；

2.取2块HUN连接板，安装到箱体上，连接板安装方向与箱体箭头方向一致，每块连接板用2颗M3*6不锈钢组合螺钉固定，如图1、2所示；

3.取一块加工好的HUB主控转接板，接收卡面朝下安装到箱体上，安装方向与箱体方向保持一致，将转接板上的4条供电线装入线槽，用7颗PWM3*6黑色螺钉固定HUB板，如图3所示；

4.取1块黑色线槽盖板，安装到箱体线槽上，如图4所示；

5.将转接板供电线接到电源上，两条黄线接两个“+”极，两条黑线接两个“-”极，如图5所示；

电批扭力：3.0±0.5kgf.cm。

需要打螺丝的工位可在作业时将手套食指和拇指部分剪掉方便抓取螺丝。

注意事项

1.作业过程中注意静电保护及5S的清洁；
2.锁不锈钢螺钉时注意不可滑牙或锁不到位等；
3.锁螺丝时，电批与螺丝孔成90度角为最佳作业标准；
4.不可私自调整电批扭力，以免扭力过大/过小造成工件损坏和螺丝锁不到位现象；

深圳利亚德光电有限公司
受控文件正本
2025年4月21日

使用物料

物料编号	物料名称规格	数量
4B0HM0306S0R00	组合螺钉 M3*6 不锈钢304 A2-70级 GB/T 9074.4 ROHS	4
192NEVHUBCPR30	NEV箱体500x1000 HUB连接板 30版 ROHS	2
4B0PWM03061R00	螺钉PWM3*6 碳钢 黑锌A级DIN967-19948 ROHS	7
32310090450R00	NEV线槽T0V0 100*90.75*4.5 PC 阻燃 黑色 ROHS	1
4B0M0406006R00	组合螺钉 M4*6 不锈钢304 A2-70级 GB/T 9074.4 ROHS	1

使用设备、仪器、治具、工具

序号	名称	型号/参数设定	数量
1	静电手环		1
2	电批	3.0±0.5kgf.cm	1
3			
4			
5			

管制项目

是否带棉手套	是	是否防静电	是



