| 利亚德 LEYARD RoHS | VHR户内箱体组装作业指导书 | 版本 | 修订内容 | 日期 | 制作 | 审核 | 批准 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | A4 | 增加电源盒螺丝安装位置、数量及扭力标准 | 2024/1/2 | 何俊龙 | 李伟 | 徐小辉 |
| | | A5 | 更改文件名，优化作业流程 | 2024/6/17 | 何俊龙 | | |
| 安全作业指导书 | 安装HUB板 | A6 | 更正扭力 | 2024/6/21 | 何俊龙 | | |
| | | A7 | 优化作业内容 | 2024/7/22 | 何俊龙 | | |

| 文件编号 | LYD-IE-SOP-376 | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 机种 | 通用 | 制程 | 箱体组装 | 作业号 | 07-08 | 标准工时 | | 作业人数 | | 页码 | 第 8 页 共 20 页 |

图1




图2

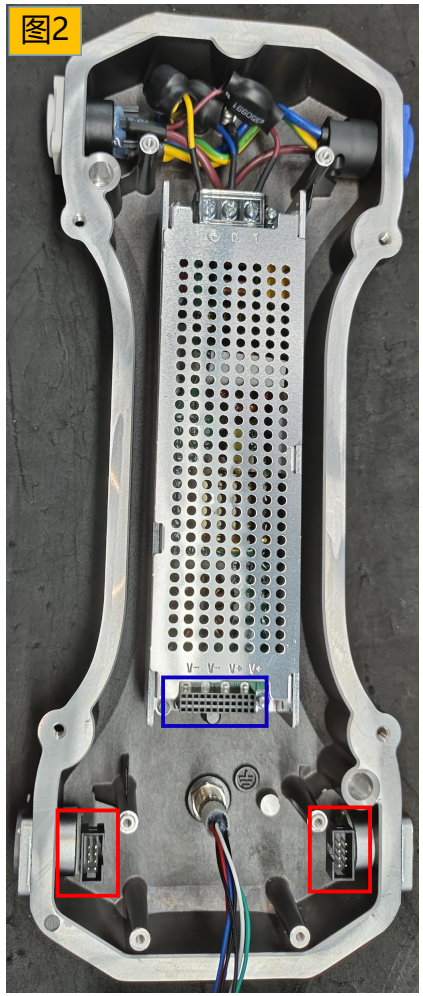


图3



1.连接HUB板与电源盒的信号线，如图1所示。
2.将HUB板安装到电源盒中，接口与针座需一一对应，如图1、2所示。
3.用6颗PM3*8三组合螺钉固定HUB板，如图3所示。
涉及到打螺丝的工位，可将手套的食指和大拇指部分剪掉，便于抓取螺丝。

**注意事项**

1.注意戴上防静电手套或无绳静电手环；
2.锁不锈钢螺钉时注意不可滑牙或锁不到位等；
3.作业时，注意防护，不可刮花后盖；
4.锁螺丝时，电批与箱体螺丝孔成90度角为最佳作业标准；
5.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。

**使用物料**

| 物料编号 | 物料名称规格 | 数量 |
|---|---|---|
| 192R28HUB48R24 | VHRI系列压铸箱HUB板(版22 4接口 配利亚德电源) ROHS | 1 |
| 192R28HUB48R17 | VHRI系列压铸箱HUB板(版15 4接口 配荣电电源) ROHS | 1 |
| 4B0PM030803R00 | 三组合螺钉 PM3*8 碳钢 镀锌 4.8级GB/T9074.4-88ROHS ZH | 6 |

深圳利亚德光电有限公司
受控文件正本
2024年7月22日

**使用设备、仪器、治具、工具**

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

**管制项目**

| 是否带手套 | 是 | 是否防静电 | 是 |
|---|---|---|---|



