



# 作业指导书

产品名称	送丝机	产品编码	304007222	日期	2011.03.03
文件编号	JS-ZY-304007222-1103	标准工时		页次	3--1
工序名称	航空插头焊接连接线	工序编号	1	版本	A/0

## ※ 作业步骤 & 图示:

- 1、电缆线剥线;
- 2、焊接电缆线;
- 3、固定线盒;

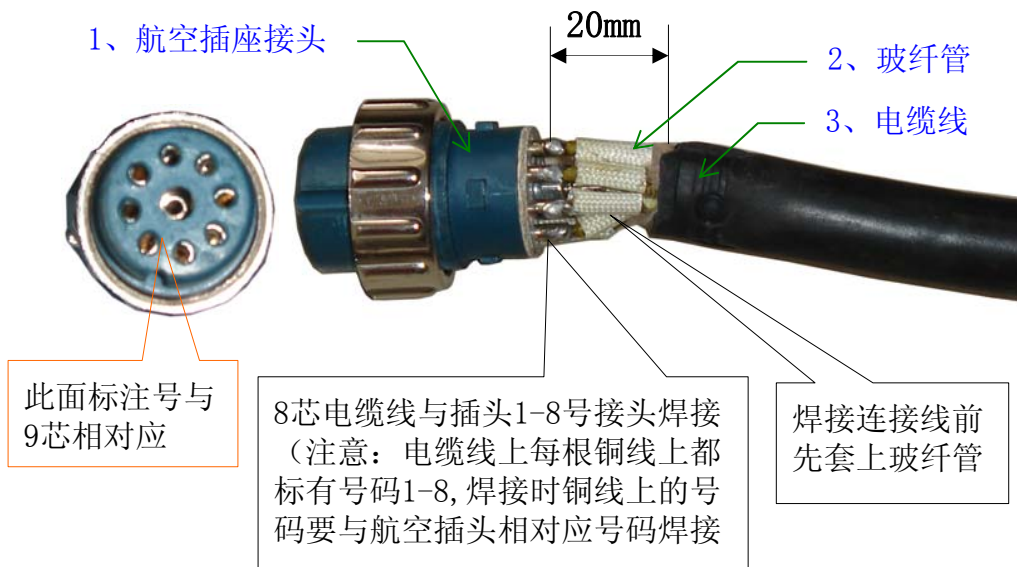


图1

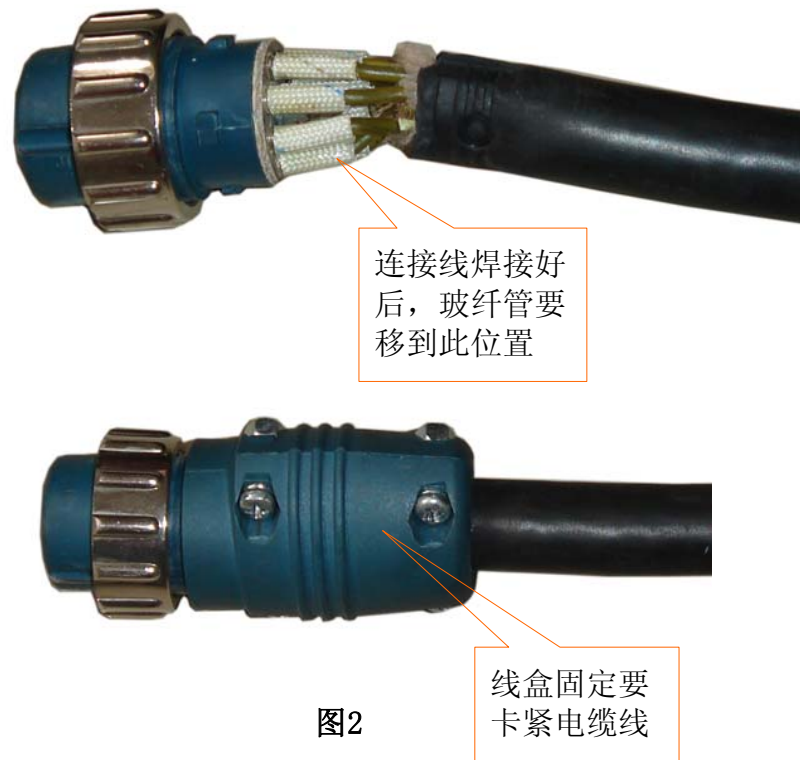


图2

## ※ 使用材料

标号	存货编码	物料名称	规格/型号	数量
1		航空插座接头	松下9芯接头	1PCS
2	305003005	玻纤管	Φ5mm*12mm	8PCS
3		电缆线		1PCS
4				
5				
6				
7				
8				

## ※ 作业要求:

- 1、如图1所示, 对电缆线进行剥线, 铜线剥线长为5mm;
- 2、连接线焊接的位置如图1所示, 焊接时要注意, 连接线上的线号要与插头上的引线端好对应;
- 3、焊接前连接线要套上玻纤管, 焊完后并清理焊渣移动玻纤管套紧焊接处, 如图2所示;
- 4、线盒安装要调好位置方可固定、牢固, 如图2所示;

## 使用工具

使用工具		**变更内容及日期**		
1、电烙铁 (60W)	1PCS	修改日期	修改内容	修改人
2、剪刀	1PCS			
3、剥线钳	1PCS			
4、				

制作:

审核:

批准:

2011.3.3

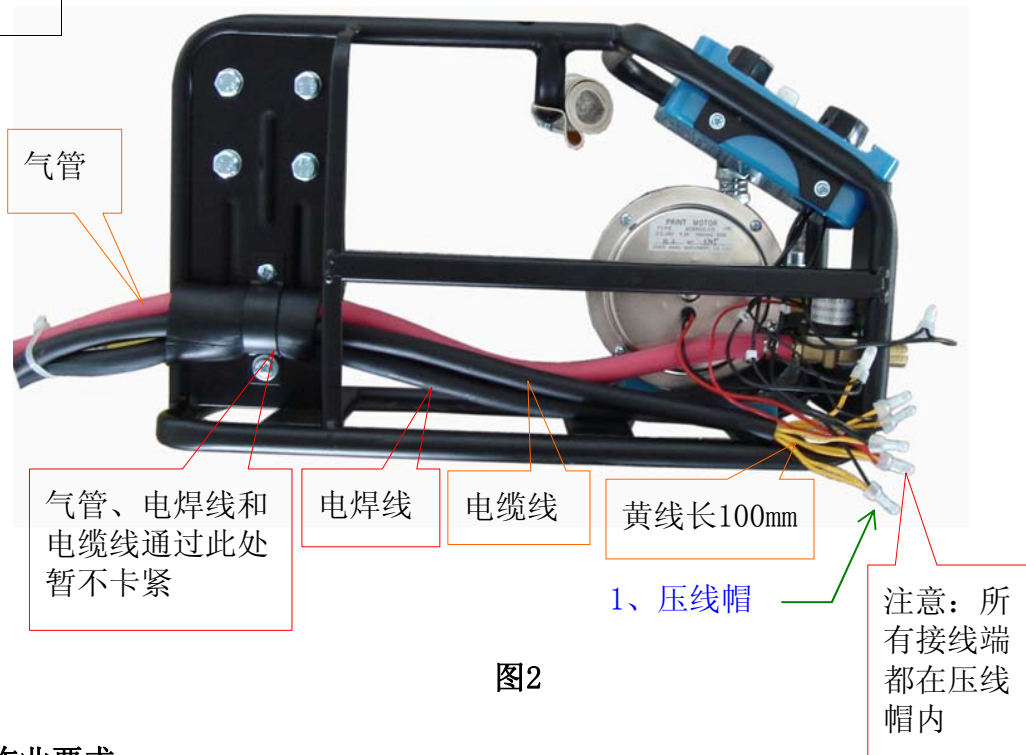
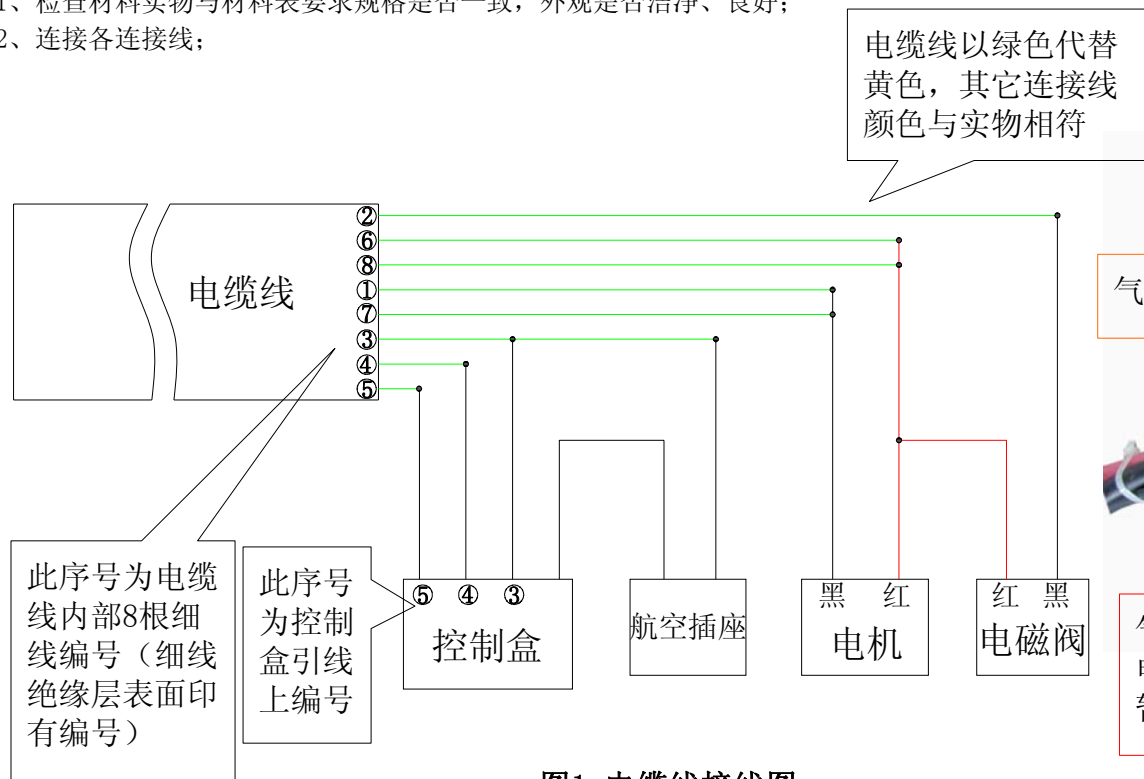


# 作业指导书

产品名称	送丝机	产品编码	304007222	日期	2011.03.03
文件编号	JS-ZY-304007222-1103	标准工时		页次	3--2
工序名称	送丝机接线	工序编号	2	版本	A/0

## ※ 作业步骤 & 图示:

- 1、检查材料实物与材料表要求规格是否一致，外观是否洁净、良好；
- 2、连接各连接线；



## ※ 作业要求:

- 1、检查各材料的规格是否正确，外观是否完好；
- 2、根据图1所示的接线图连接各连接线，如图2所示，压线帽要压紧牢固；

## ※ 使用材料

标号	存货编码	物料名称	规格/型号	数量
1	303020058	压线帽	CE-2X	7PCS
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				

## 使用工具

## \*\*变更内容及日期\*\*

使用工具	数量	变更日期	修改内容	修改人
1、剪刀	1PCS			
2、剥线钳	1PCS			
3、压线钳	1PCS			
4、				

制作:

审核:

批准:

王明



# 作业指导书

产品名称	送丝机	产品编码	304007222	日期	2011.03.03
文件编号	JS-ZY-304007222-1103	标准工时		页次	3--3
工序名称	固定电焊线和气管	工序编号	3	版本	A/0

## ※ 作业步骤 & 图示:

- 1、固定电焊线;
- 2、整理电缆线;
- 3、固定气管;



图1

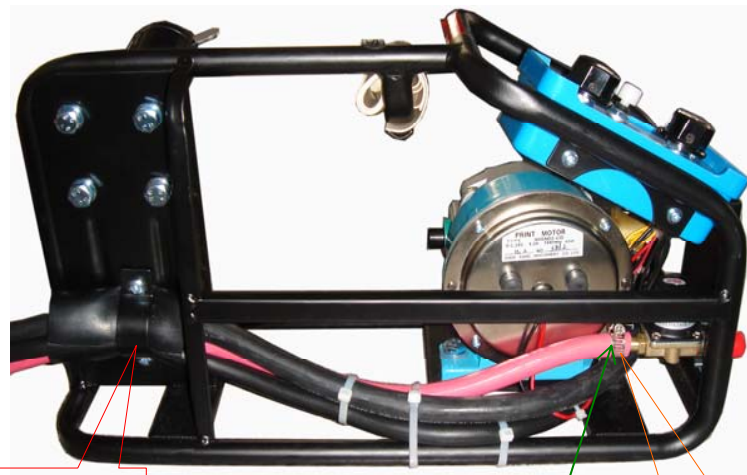


图2

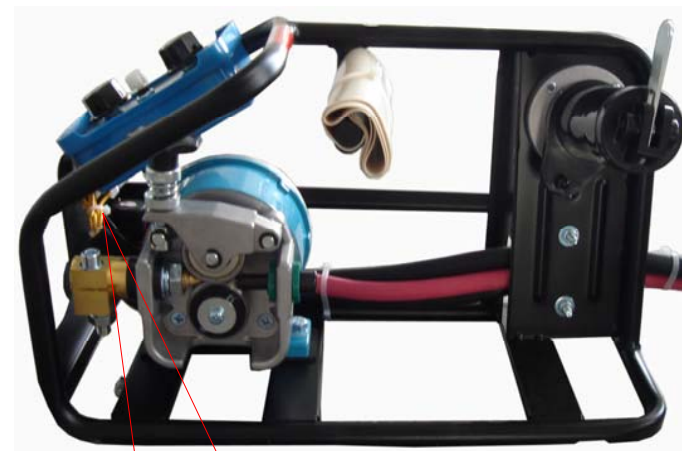


图3

## ※ 作业要求:

- 1、如图1所示固定电焊线, 固定时要用力卡紧, 不可有松动现象;
- 2、气管固定的位置如图2所示, 固定牢固、可靠;
- 3、调整好气管、电焊线和电缆线在内部的长度后, 紧固外部锁扣;
- 4、整理电缆线、电焊线和气管, 使其美观、好看, 并用扎带扎紧, 如图1、2、3所示;

## ※ 使用材料

标号	存货编码	物料名称	规格/型号	数量
1	305006015	喉箍	6-12mm	1PCS
2	308005003	扎带	4.8*250/白	4PCS
3				
4				
5				
6				
7				
8				

## 使用工具

1、气动十字螺丝刀	1PCS
2、剪刀	
3、	
4、	

## \*\*变更内容及日期\*\*

修改日期	修改内容	修改人

制作:

审核:

批准:

2011.3.3