

輪鋒工業股份有限公司 組裝操作標準書	文件名稱	N-C99 五通碗組	版次	
	制定單位		頁數	1/3

NO	步驟	作業重點	原因 異常內容	作業圖片
1	將 N-C99 產品左右牙碗置入五通管內	<p>1、組裝前先視查五通管內徑尺寸公差，應為標準 33.90~34.0m/m，有牙管、無牙管皆適用。(如圖一)</p> <p>2、左右牙碗以同心方式擺入。</p> <p>3、置入五通前依鋁中管上雷雕 L 及 R 方位放入五通管內。(如圖一)</p> <p>4、固定襯套在左右牙碗對鎖之前務必固定於前端。(如圖二、圖三)</p>	<p>1、五通管內徑尺寸公差之大小超出標準會影響產品定位間隙。</p> <p>2、組配不同心將無法順利對鎖。</p> <p>3、左右牙碗方位不正確，將影響 Chainline 標準。</p> <p>4、固定襯套未固定前端將造成無法組裝及功能結構失效。</p>	<p>(圖一)</p> <p>(圖二)</p> <p>(圖三)</p>

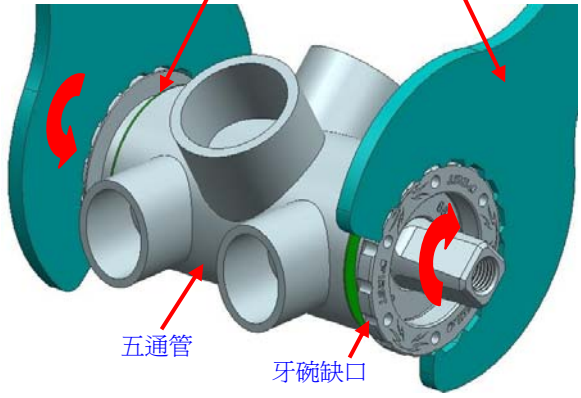
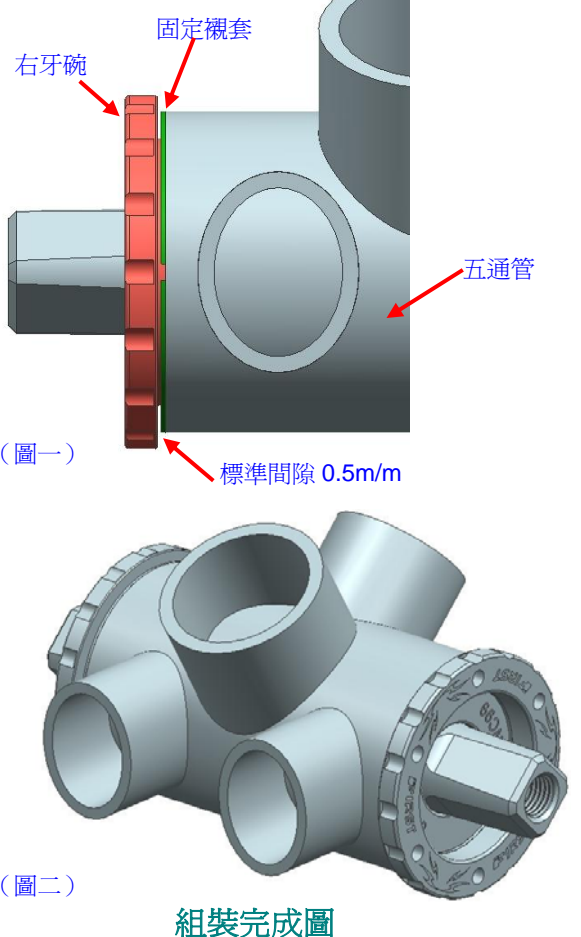
發行	核准	擬案
		劉育廷

輪鋒工業股份有限公司 組裝操作標準書	文件名稱	N-C99 五通碗組	版次	
	制定單位		頁數	2/3

NO	步驟	作業重點	原因 異常內容	作業圖片
2	先以手動方式將左右牙碗對鎖 3~5 牙固定	<p>1、左右牙碗對鎖保持手穩定度避免搖晃。(如圖一)</p> <p>2、固定襯套於對鎖中，葉延面會先貼齊於五通管端面視為良品。(如圖二)</p>	<p>1、對鎖過程中固定襯套提早貼住牙碗葉延面則為不良，並會卡住無法順利鎖入。(如圖三)</p>	<p>順時針方向旋入</p> <p>順時針方向旋入</p> <p>(圖一) 固定襯套貼五通管 0 m/m 間隙</p> <p>OK (圖二) 固定襯套貼牙碗葉延</p> <p>NG (圖三) 五通管</p>

發行	核准	擬案
		劉育廷

輪鋒工業股份有限公司 組裝操作標準書	文件名稱	N-C99 五通碗組	版次	
	制定單位		頁數	3/3

NO	步驟	作業重點	原因 異常內容	作業圖片
3	再以專用工具於牙碗之缺口扣入，並以順時針對鎖	<p>1、確定專用工具穩固於牙碗缺口。(如圖一)</p> <p>2、再次確認固定襯套完全貼齊五通管端面，才開始對鎖動作。</p>	1、未固定好專用工具就使力易造成產品表面受損。	
4	以專用工具完成迫緊組裝	<p>1、左右牙碗對鎖中，牙碗與五通管之間隙會漸縮，直到迫緊為止。完成組裝後牙碗與五通管(固定襯套)會產生約 0.5m/m 左右的標準間隙是為良品。(如圖一)</p> <p>2、使用專用工具旋緊，並以正常磅數達到安全迫緊為止。(如圖二)</p>	1、固定襯套組裝不良，或五通管內徑公差太小，則標準間隙會變大。尺寸太大，則標準間隙會變小。甚至沒間隙，會影響產品堅固性。	

發行	核准	擬案
		劉育廷