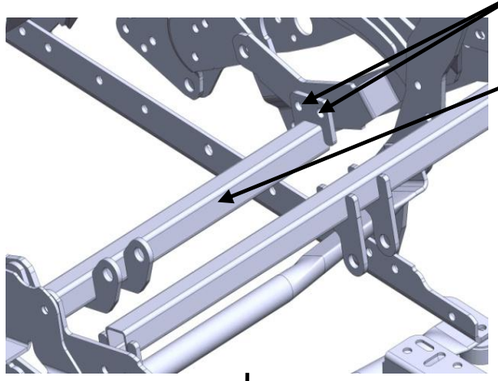
3X系装配流程图

返回

第一步

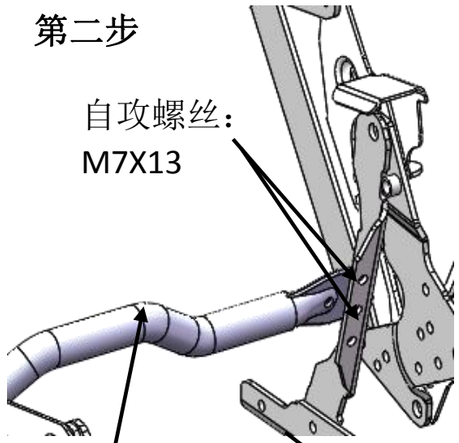


自攻螺丝：
M7X13

368X系列前驱动管新

368X系列抗扭管

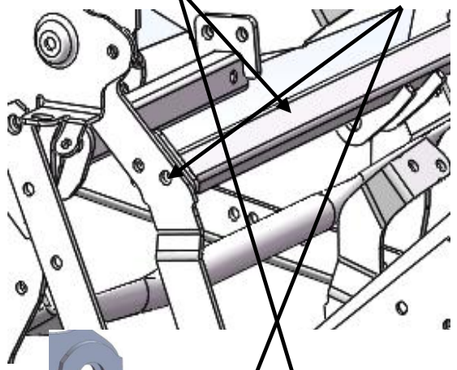
第二步



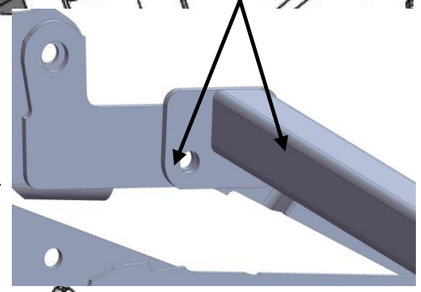
自攻螺丝：
M7X13

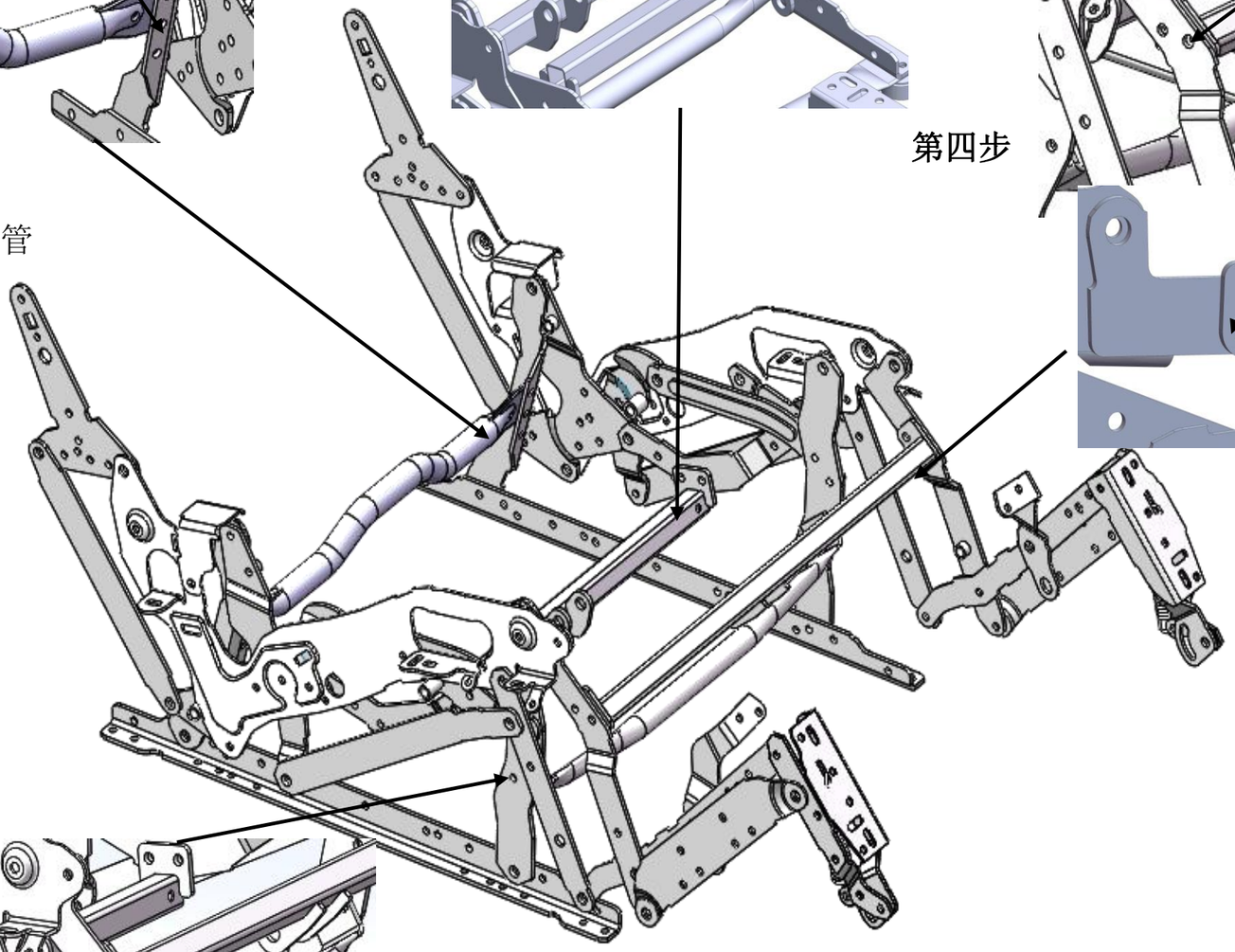
X系稳定弯管

自攻螺丝：
M7X13

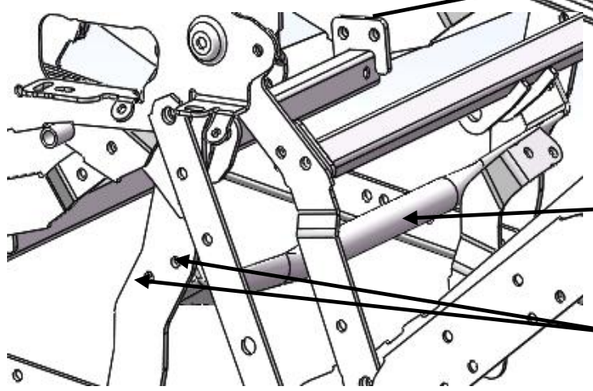


第四步





第三步



前抗扭管

自攻螺丝：
M7X13

装配注意事项

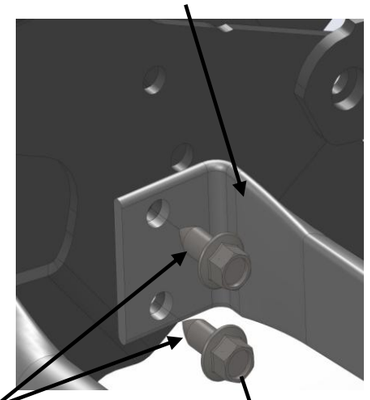
1. 根据《铁架装配工作指导书》做好装配前的准备工作；
2. 请按图示装配顺序进行装配，每一步装配孔位参考图示对准；拉索支架安装根据开关的左右进行装配。
3. 装配时，注意控制力度，防止用力过度出现滑牙、自攻螺丝跑偏等现象；装配完成后，需对自攻螺丝头部、尾部以及铁架上面掉漆的地方进行补漆处理。
4. 装配物料详见装配清单。

编制：　　审核：　　批准：

3系手动装配流程图

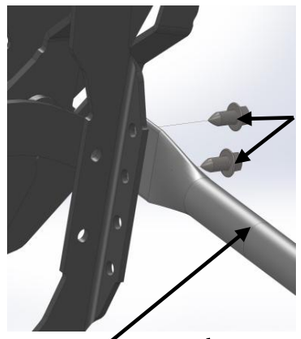
返回

第一步 抗扭管



自攻螺丝：M7X13

第三步

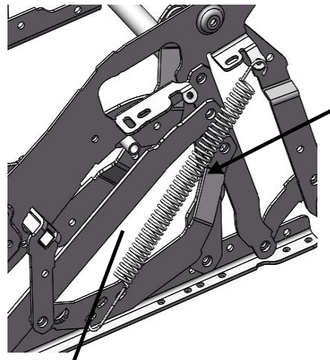


自攻螺丝：M7X13

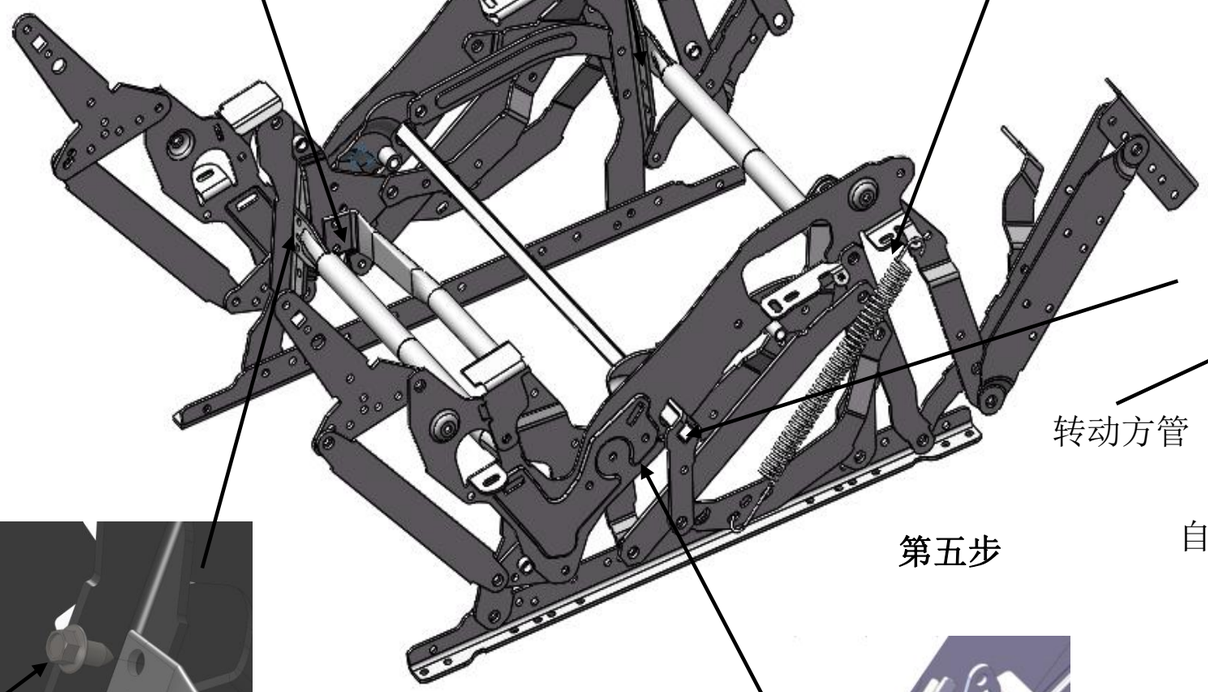
稳定管

35A03无小搁脚

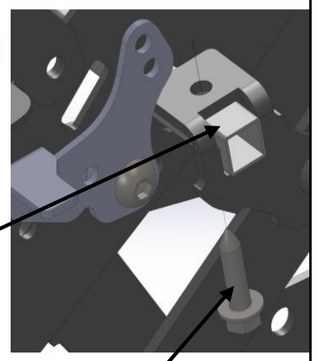
第六步



两边挂弹簧



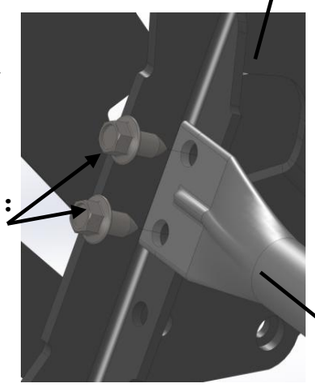
第四步



转动方管

自攻螺丝：M7X23

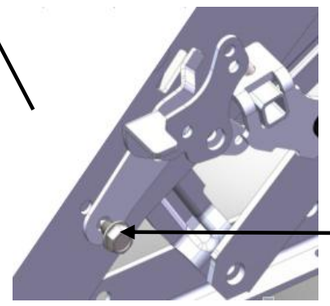
第二步



自攻螺丝：M7X13

稳定管

第五步



自攻螺丝：M7X13

装配注意事项

1. 根据《铁架装配工作指导书》做好装配前的准备工作；
2. 请按图示装配顺序进行装配，每一步装配孔位参考图示对准；拉索支架安装根据开关的左右进行装配。
3. 装配时，注意控制力度，防止用力过度出现滑牙、自攻螺丝跑偏等现象；装配完成后，需对自攻螺丝头部、尾部以及铁架上面掉漆的地方进行补漆处理。
4. 装配物料详见装配清单。

编制： 审核： 批准：

3系电动装配流程图

返回



装配注意事项

1. 根据《铁架装配工作指导书》做好装配前的准备工作；
2. 请按图示装配顺序进行装配，每一步装配孔位参考图示对准。
3. 装配时，注意控制力度，防止用力过度出现滑牙、自攻螺丝跑偏等现象；装配完成后，需对自攻螺丝头部、尾部以及铁架上面掉漆的地方进行补漆处理。
4. 装配物料详见装配清单。

编制：　　审核：　　批准：