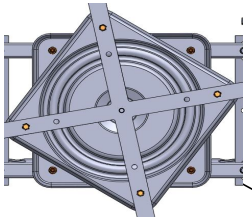
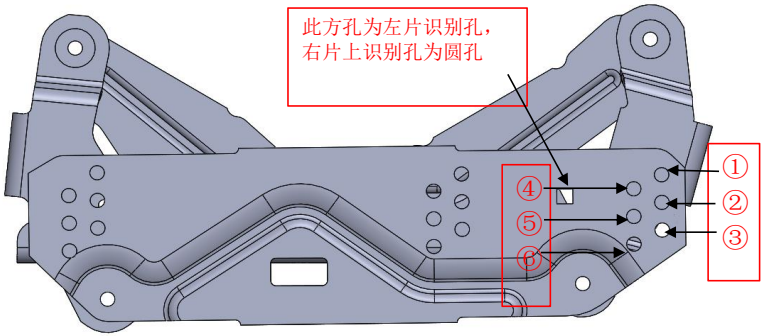
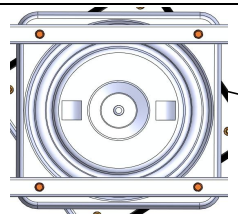
602装配流程图



第一步
外六角螺栓-1/4″×16
防滑螺母1/4″ （四个角相同）

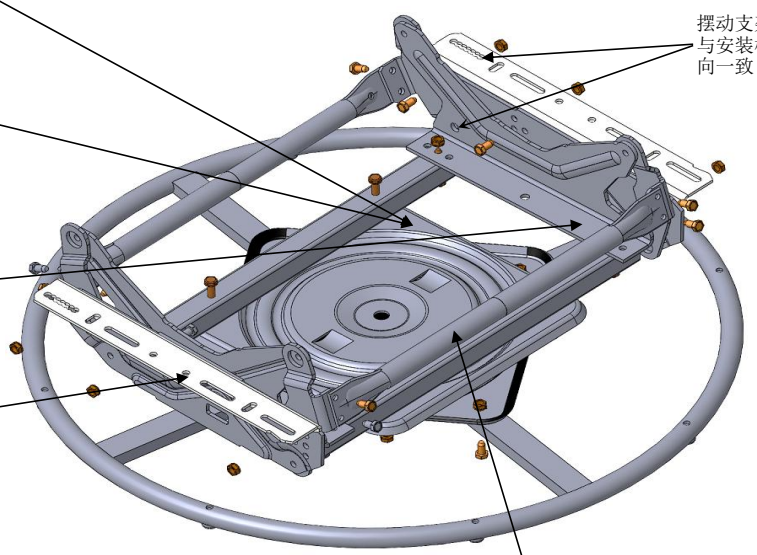
step 1 :
lock the ring base using the 1/4″x16 bolt and nut

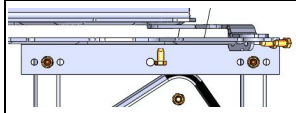




第二步
外六角螺栓-1/4″X38
防滑螺母1/4″ （两侧相同）

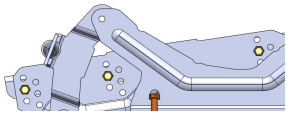
step 2 :
lock the chassis square tube use the 1/4″x38 bolt and nut





第三步
外六角螺栓-1/4″X38
防滑螺母1/4″（两侧相同）

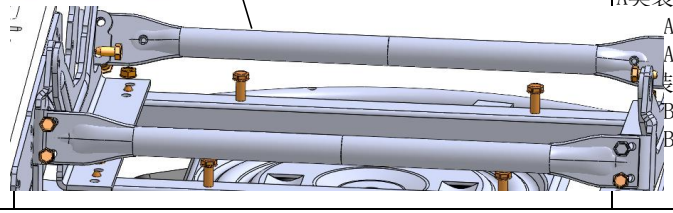
step 3 :
lock the mounting plate tube use the 1/4″x38 bolt and nut

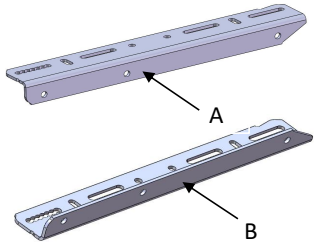


第四步
外六角螺栓1/4 " ×13
防滑螺母1/4″ （两侧相同）
高度根据客户需要进行调节

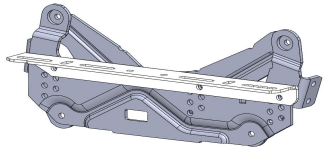
step 4 :
lock the LHF &RHF Swing bracket use the 1/4″x38 bolt and nut

第五步
自攻螺丝M7X10
稳定管（两侧相同）
Step 5 : lock the stabilize tube using M7X10 Self - tapping nolt

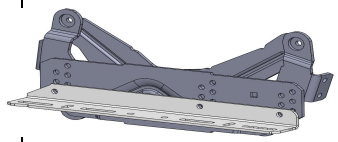




翻边朝下装法标注为：A
翻边朝上装法装法为：B



此种装法为：602-A1



此种装法为：602-B6

安装方式有以下几种：
A类装法：

A1	602-A2	602-A3
A4	602-A5	602-A6

B类装法：

B1	602-B2	602-B3
B4	602-B5	602-B6

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；拉索支架总成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602装配清单。

编制： **审核：** **批准：**