

<b>Arbeitsplatz:</b>	Gehäusemontage M80X80		
<b>Arbeitsgang:</b>	Magnetspannfeder und Schale einpressen + kleben		
<b>Zeichnung:</b>	427479	<b>Kostenstelle:</b>	4000
<b>Werkzeug:</b>	Gem. Werkzeugliste	<b>Meßmittel:</b>	
<b>Material:</b>	Gem. Stückliste	Gem. Werkzeugliste	

## Änderungsliste

Nr.	Änderung	Datum	Name
1	Neue Bilder hinzu: Gehäuse in Innenseite rechts und links mit UHU-Endfest vor Einsatz der Magnetschalen kleben	21.01.16	Herde
2	Reinfolge angepasst	18.07.16	Herde

## Achtung!

**Die Gehäuse dürfen nur von Hr.Kocik, Hr.Wosch, Hr.Bödcher und Hr.Leonenko gebaut werden**

Arbeitsbeschreibung	Bildliche Darstellung
Gehäuse in Vorrichtung einsetzen	
Gehäuse in Innenseite rechts und links	

Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16 von: Herde
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc				S. 1 v. 12 15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

mit UHU-Endfest vor Einsatz der Magnetschalen kleben



Die ersten 2 Magnetschalen rechts und links in Gehäuse einsetzen



Magnetschalen kleben/Sichern rechts und links

**Achtung!!  
Grüne Dosiernadel verwenden**



Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16 von: Herde
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc			S. 2 v. 12	15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

1. Magnetspanner einsetzen



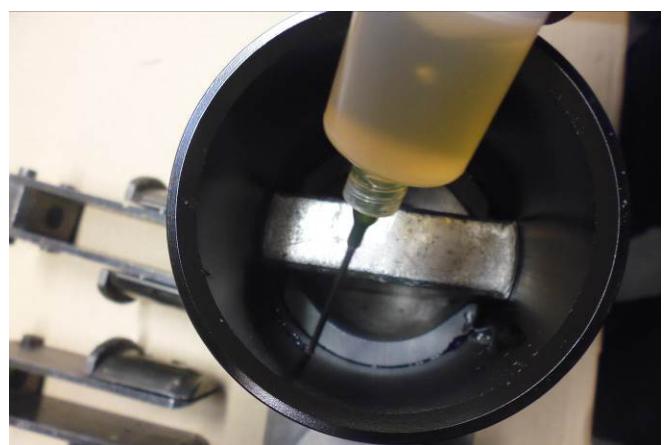
Wenn alle Magnetspanner eingesetzt sind  
den 1. bis 5. der Reihenfolge nach wieder  
entfernen



Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16 von: Herde
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc			S. 3 v. 12	15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

Gehäuse in Innenseite rechts und links mit UHU-Endfest vor Einsatz der weiteren 2 Magnetschalen kleben



Die weitere 2 Magnetschalen einsetzen



Magnetschalen in Position drücken



Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc		am: 21.01.16	von: Herde

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

Gehäuse mit 4 Magnetschalen



Die Oberen Magnetschalen kleben/Sichern

**Achtung!!  
Grüne Dosiernadel verwenden**



1. Magnetspanner einsetzen



Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16 von: Herde
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc			S. 5 v. 12	15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

Wenn alle Magnetspanner eingesetzt sind den 1. bis 5. der Reihenfolge nach wieder entfernen



Gehäuse mit Personalidentifikationsnummer versehen.



Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16 von: Herde
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc			S. 6 v. 12	15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

Dorn zum überprüfen ob die Magnetschalen richtig sitzen



Gehäuse mit Magnetschalen überprüfen  
***Ein Gehäuse pro Transportkiste überprüfen***



Gehäuse in saubere Transportkiste ablegen



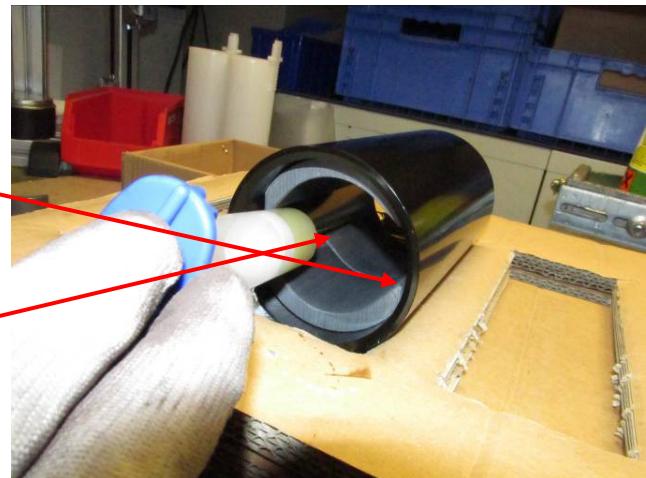
Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16 von: Herde
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc			S. 7 v. 12	15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

Gehäuse auf Klebetisch in Stanzeinlage legen



Die unteren Magnetschalen auf der rechten und linken Seite im Gehäuse mit UHU Plus kleben



Gehäuse auf Wagen ablegen und zum aushärten (**bei 100°C 45 Min.**) in Ofen bringen



Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16 von: Herde
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc			S. 8 v. 12	15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

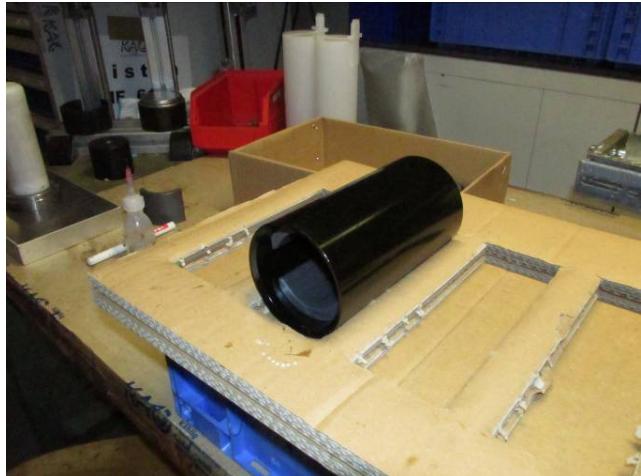


Gehäuse aus dem Ofen holen

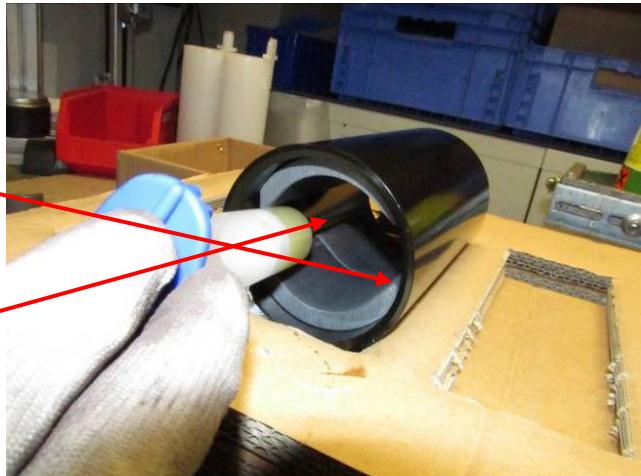


Warme Gehäuse auf Klebetisch legen und um 180° drehen

**Achtung  
Verbrennungsgefahr**



Die unteren Magnetschalen auf der rechten und linken Seite im **warmen** Gehäuse mit UHU Plus kleben



Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16 von: Herde
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc			S. 9 v. 12	15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

Gehäuse auf Wagen ablegen und zum aushärten (**bei 100°C 45 Min.**) in Ofen bringen



Gehäuse aus dem Ofen holen



Beide Magnetschalen von der oberen Seite mit einer Kleberaupe versehen Kleben



Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16 von: Herde
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc			S. 10 v. 12	15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

Gehäuse auf Wagen ablegen und zum aushärten (**bei 100°C 45 Min.**) in Ofen bringen



Gehäuse aus dem Ofen holen



Beide Magnetschalen von der unteren Seite mit einer Kleberaupe versehen

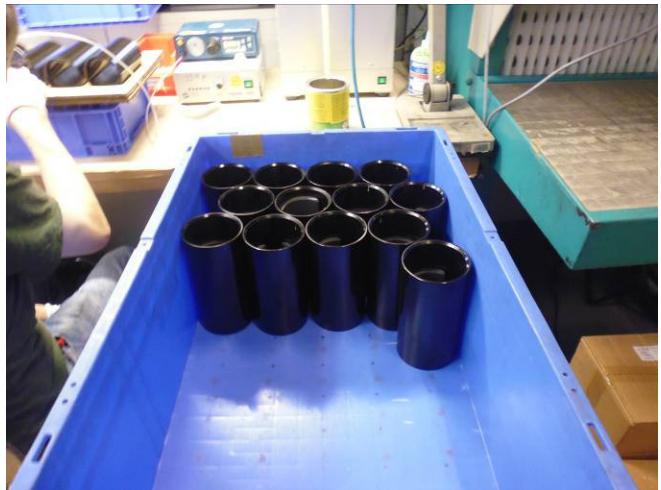
***Aushärtung erfolgt durch Restwärme***



Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16 von: Herde
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc			S. 11 v. 12	15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

Fertige Gehäuse geordnet in saubere, blaue Transportkiste stellen. Kiste mit Materialbegleitschein versehen



### Technische Daten (gem. Zeichnung)

#### Qualitätssichernde Maßnahmen:

- **Sichtprüfung = 100%**
- **Sauberkeit am Arbeitsplatz sichert Qualität**

**Bei Änderungen oder Abweichungen bitte umgehend AV informieren  
(Tel.: -551, oder -78)**

Erstellt	Freigegeben	Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16 von: Herde
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc			S. 12 v. 12	15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente