



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

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



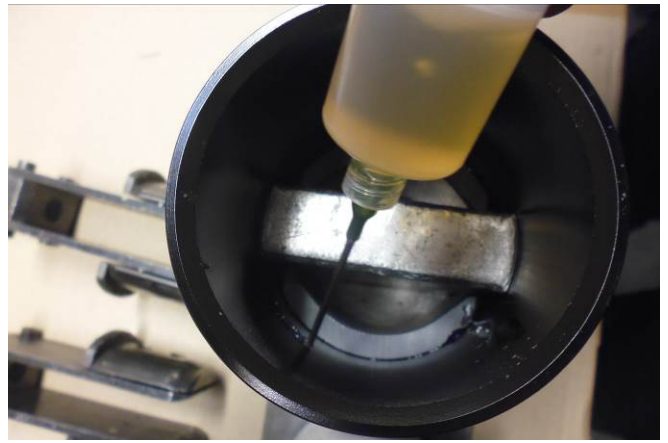
Wenn alle Magnetspanner eingesetzt sind
den 1. bis 5. der Reihenfolge nach wieder
entfernen



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.:	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. 4 v. 12	15.03.06

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.



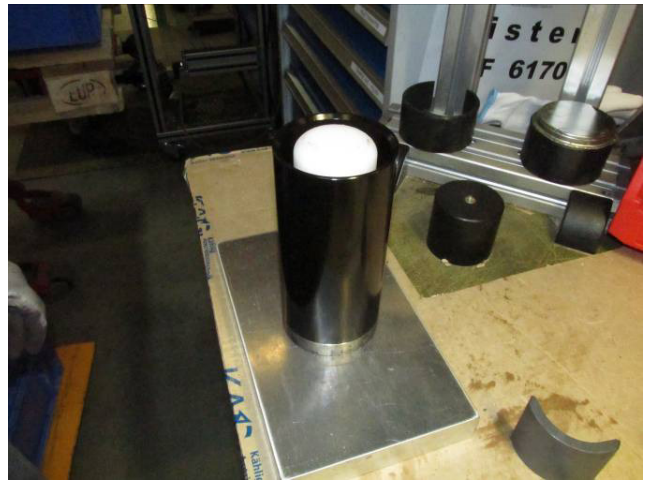
Erstellt		Freigegeben		Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16	von: Herde	
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc					S. 6 v. 12	15.03.06

Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

Dorn zum überprüfen ob die Magnet-
schalen richtig sitzen



Gehäuse mit Magnetschalen überprüfen
*Ein Gehäuse pro Transportkiste
überprüfen*



Gehäuse in saubere Transportkiste able-
gen



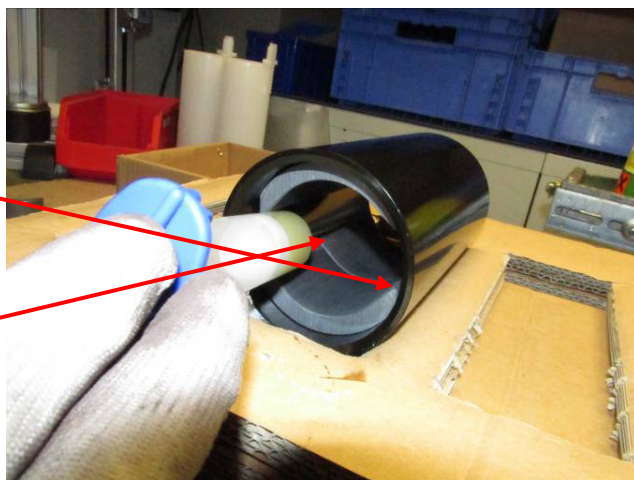
Erstellt		Freigegeben		Geändert	Nr.:	2
Am:07.01.16	von:Herde	Am: 07.01.16	von:Gautsch	am: 21.01.16	von: Herde	
Datei: \\File-server\AV\AUK\671\M80\427479_Gehäusemontage.doc					S. 7 v. 12	15.03.06

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

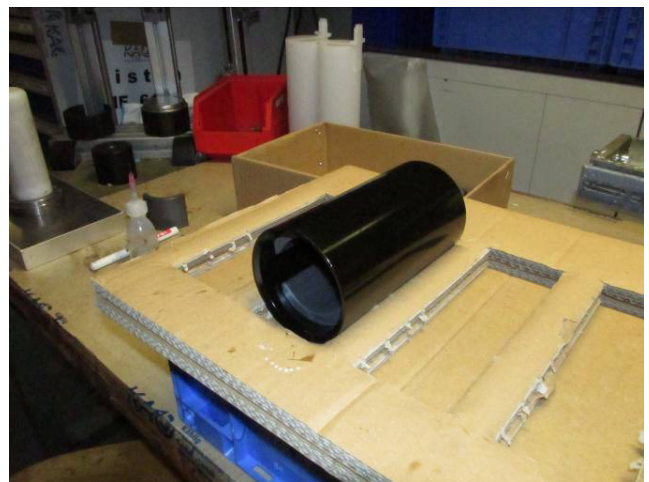
Kopien ohne Originalunterschrift sind keine gelenkten Dokumente

Gehäuse aus dem Ofen holen

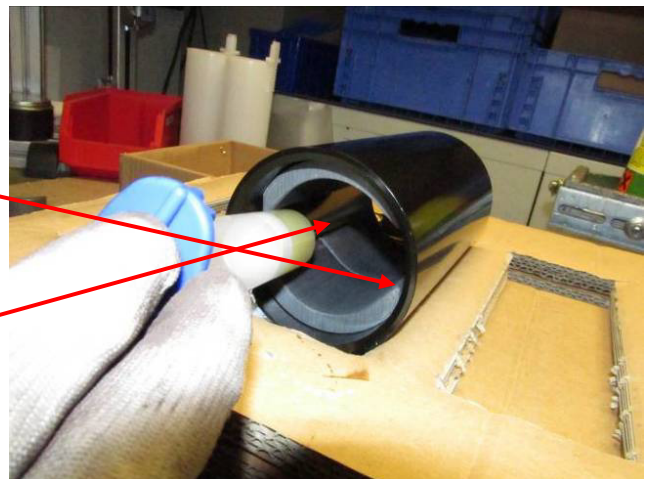


Warme Gehäuse auf Klebetisch legen
und um 180° drehen

**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