

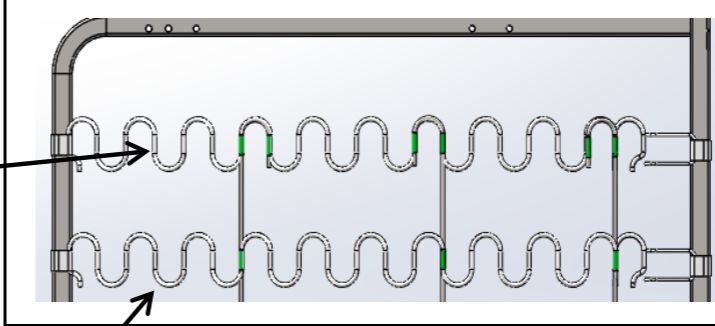
# MH01边位、MH02中位深尺寸水平坐框装配流程图

**装配注意：**  
此装配图为深尺寸边位-2#水平坐框，其他型号可按照此坐框装配步骤进行组装，具体物料数量见装配BOM清单。

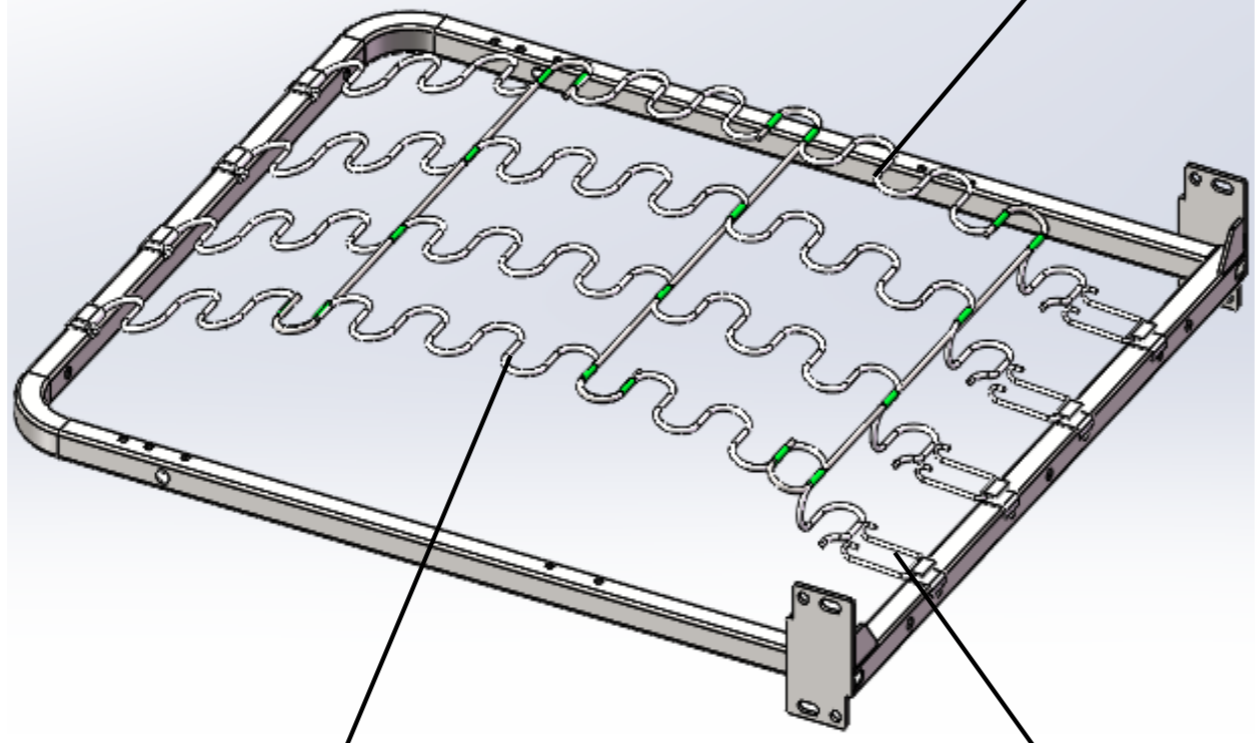
## 装配注意事项

1. 根据《坐框装配工作指导书》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，装配完成后，需对坐框上面掉漆的地方进行补漆处理。
4. 装配物料数量详见坐框装配清单。

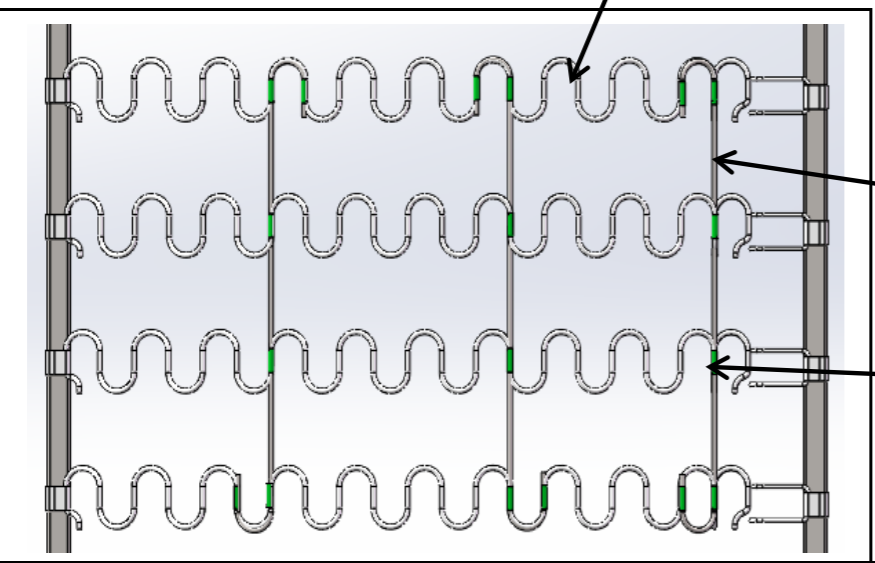
深尺寸蛇簧11节\*4



第二步



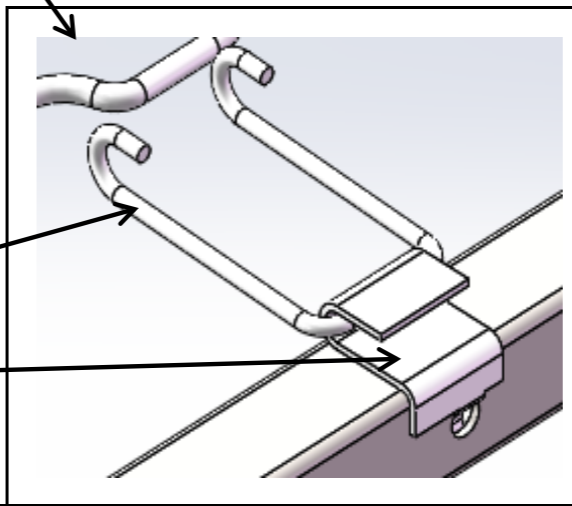
第三步



塑包钢丝\*3

钉M6\*18

第一步



弹簧钩子\*4

弹簧扣3\*8

编制：

审核：

批准：