

Global A X向减速器装配工序记录表(Version1) @ 162-2139_190509_3

#	工序内容	技术要求	检查结果	操作者	日期	备注
10	拾取装配用零件	检查零件外观	OKAY	ope	2019-05-09	
10_1	拾取装配用零件	清理，将装配零件的表面清理干净	OKAY	ope	2019-05-09	
20_1	驱动轮组件装配	在有相对运动的部位涂适量润滑脂	OKAY	ope	2019-05-09	
20_2	驱动轮组件装配	按照装配工艺进行装配	OKAY	ope	2019-05-09	
30_1	安装从动轮	按照装配工艺安装从动轮	OKAY	ope	2019-05-09	
30_2	安装从动轮	在涨紧套落定上涂LOCTITE243胶，然后用4±0.25N·m的扭矩上紧	OKAY	ope	2019-05-09	
40	驱动轮组件与X点击支架结合	将驱动轮组件安装在点击支架的安装孔中，调整驱动轮组件的固定孔，然后用M5X25的落定将其锁紧并检查是否有干涉	OKAY	ope	2019-05-09	
50_1	安装电机部件	将电机与连接法兰用落定连接	OKAY	ope	2019-05-09	
50_2	安装电机部件	将电机部件安装在X向电机支架上	OKAY	ope	2019-05-09	
60_1	安装传动带	用直尺找正主动轮与从动轮的准直	OKAY	ope	2019-05-09	
60_2	安装传动带	将传动带安装在主动轮与从动轮上	OKAY	ope	2019-05-09	
60_3	安装传动带	调整传动带的张紧力至263-274Hz	275	ope	2019-05-09	

162-2139 - Global A