

电机驱动轮粘接工序记录表(Version2) @ H003928_345_190514_13_3DGF34

| # | 工序内容 | 技术要求 | 检查结果 | 操作者 | 日期 | 备注 |
|------|---------------|---|---------------------|------|------------|----|
| 10 | 清洗 | 将驱动轮的内孔及电机轴的粘接面用酒精清洗，直到其粘接面干净为止。 | OKAY | ope2 | 2019-05-14 | |
| 20 | 涂施LOCTITE_648 | 经LOCTITE_648胶呈珠状均匀涂抹在电机的主轴上；同样将LOCTITE_648胶呈珠状均匀涂抹在驱动轮的孔壁上（包括轴肩部分）。 | OKAY | ope2 | 2019-05-14 | |
| 30 | 粘接 | 将驱动轮套在电机的主轴上，沿螺旋线状推进驱动轮，直到驱动轮的轴向距离符合图纸为止 | OKAY | ope2 | 2019-05-14 | |
| 40 | 清理 | 将多余的胶擦拭干净（包括电机轴和驱动轮）。 | OKAY | ope2 | 2019-05-14 | |
| 50 | 固化 | 将粘接好的电机组件呈水平放置，最少停放24小时。 | OKAY | ope2 | 2019-05-14 | |
| 50_1 | 固化 | 固化开始时间。 | 2019/05/14 22:50 | ope2 | 2019-05-14 | |
| 50_2 | 固化 | 固化结束时间。 | | ope2 | | |
| 60_1 | 检验 | 检查粘接位置是否符合图纸要求。 | | ope2 | | |
| 60_2 | 检验 | 按照装配工艺进行扭矩测试，保证其粘接扭矩不小于100IN/LBS(11.3N-m),抽样比率1:5。 | | ope2 | | |
| 60_3 | 检验 | 胶固化后，旋转电机轴，检查电机轴转动是否异常。 | | ope2 | | |
| 70 | 记录电机编号 | 记录电机序列号，零件号。 | 3DGF34 | ope2 | 2019-05-14 | |

H003928 - null