

Global A Z向减速器装配工序记录表(Version1) @ 162-2141_190506_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	ope3	2019-05-06	备注 测试
10_1	拾取装配用零件	清理，将装配零件的表面清理干净	OKAY	ope3	2019-05-06	
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	ope3	2019-05-06	
20_2	驱动轮组件装配	按照装配工艺进行装配	OKAY	ope3	2019-05-06	
30_1	安装从动轮	按照装配工艺安装从动轮	OKAY	ope3	2019-05-06	
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	ope3	2019-05-06	
40	部件测试	用手转动从动轮检查是否有运动干涉与额外噪音	OKAY	ope3	2019-05-06	备注 测试

162-2141 - Global A