

驱动轮热压工序记录表(Version1) @ 62-2431-1\_0\_190930\_1

#	工序内容	技术要求	检查结果	操作者	日期	备注
10	清洗	将驱动轮的内孔及驱动轴的安装面用酒精清洗干净，直到其安装面干净为止	OKAY	wufachen	2019-09-30	
20	加热	将带轮（导入面朝上）放置在电热炉的平板上。将电热炉的加热挡设定在最高档位（第十档），将其在上面加热至少半个小时（加热至华氏温度350°F，摄氏温度177℃为止）。	OKAY	wufachen	2019-09-30	
30	装配	手戴隔热手套将带轮自加热电炉上取下，并立即将带轮放置在专用的定位工具上，然后快速将轴穿入带轮的安装孔中，达到图纸要求为止。	OKAY	wufachen	2019-09-30	
40_1	检验	检查安装位置是否符合图纸要求	OKAY	wufachen	2019-09-30	
40_2	检验	部件外观是否有磕碰伤	OKAY	wufachen	2019-09-30	
50	数量	数量	23	wufachen	2019-09-30	

62-2431-1 - 机器：Global C AD & D； 轴向：X 向 ； 备注：5M轮