

Global B/C/D Y 向减速器装配工序记录表(Version1) @ G16500700_0_190929_1

#	工序内容	技术要求	检查结果	操作者	日期	备注
10_1	拾取装配用零件	检查零件外观	OKAY	wangchunrui	2019-09-29	
10_2	拾取装配用零件	清理，将装配零件的表面清理干净	OKAY	wangchunrui	2019-09-29	
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	wangchunrui	2019-09-29	
20_2	驱动轮组件装配	按照装配工艺进行装配	OKAY	wangchunrui	2019-09-29	
20_3	驱动轮组件装配	按照装配工艺安装从动轮（GlobalBCper）	OKAY	wangchunrui	2019-09-29	
20_4	驱动轮组件装配	用 4 ± 0.25 N-m的扭矩上紧。 （GlobalBCper）	OKAY	wangchunrui	2019-09-29	
30	驱动轮组件与Y电机支架结合	将步骤20中装配好的传动部件压入Y向电机支架的安装孔内，将传动部件固定在电机支架上并检查是否有干涉。	OKAY	wangchunrui	2019-09-29	
40	安装电机部件	按照装配工艺安装从动轮，用 4 ± 0.25 N-m的扭矩上紧。（GlobalCAdv, D）将电机部件安装在Y向电机支架上	OKAY	wangchunrui	2019-09-29	
50_1	安装传动带	将传动带安装在主动轮与从动轮上	OKAY	wangchunrui	2019-09-29	
50_2	安装传动带	调整传动带的涨紧力： B, CPer: 203 ± 5 HzCAdv, D: 235.5 ± 5 Hz	203	wangchunrui	2019-09-29	
70	安装定位销	在Y向电机支架的定位销孔中安装定位销 （仅GlobalBCPer）	OKAY	wangchunrui	2019-09-29	
80	安装防撞挡块组件	将防撞挡块组件安装固定在Y向电机支架上。	OKAY	wangchunrui	2019-09-29	
90	配制紧固螺钉	按照要求配置螺钉与垫圈	OKAY	wangchunrui	2019-09-29	

G16500700 - Global S B Green/Global S C Green; Global B Per & Global C Per