

驱动轮热压工序记录表(Version1) @ 050934_123_190929_2

#	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	2019-09-29	
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°C为止）。	OKAY	wufachen	2019-09-29	
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	2019-09-29	
40_1	检验	检查安装位置是否符合图纸要求	OKAY	wufachen	2019-09-29	
40_2	检验	部件外观是否有磕碰伤	OKAY	wufachen	2019-09-29	
50	数量	数量	23	wufachen	2019-09-29	

050934 - 机器：Explorer 454,474； 轴向：Z 向