

Global A X向减速器装配工序记录表 (Version1) @ H00005735_190509_1

| # | 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 | ope | 2019-05-09 | fdsaf |
| 10_1 | 拾取装配用零件 | 清理，将装配零件的表面清理干净 | OKAY | ope | 2019-05-09 | fdsafa |
| 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 | ope | 2019-05-09 | |
| 20_2 | 驱动轮组件装配 | 按照装配工艺进行装配 | OKAY | ope | 2019-05-09 | |
| 30_1 | 安装从动轮 | 按照装配工艺安装从动轮 | OKAY | ope | 2019-05-09 | |
| 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 | ope | 2019-05-09 | |
| 40 | 驱动轮组件与X点击支架结合 | 将驱动轮组件安装在点击支架的安装孔中，调整驱动轮组件的固定孔，然后用M5X25的落定将其锁紧并检查是否有干涉 | OKAY | ope | 2019-05-09 | |
| 50_1 | 安装电机部件 | 将电机与连接法兰用落定连接 | OKAY | ope | 2019-05-09 | |
| 50_2 | 安装电机部件 | 将电机部件安装在X向电机支架上 | OKAY | ope | 2019-05-09 | |
| 60_1 | 安装传动带 | 用直尺找正主动轮与从动轮的准直 | OKAY | ope | 2019-05-09 | |
| 60_2 | 安装传动带 | 将传动带安装在主动轮与从动轮上 | OKAY | ope | 2019-05-09 | 123 |
| 60_3 | 安装传动带 | 调整传动带的张紧力至263-274Hz | 23.67 | ope | 2019-05-09 | |

H00005735 - Global S A Blue/Chrome