

驱动轮热压工序记录表(Version1) @ 051165_123_190930_3

| # | 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°C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 | | wufachen | | |

051165 - 机器：Explorer 454,474；轴向： Y 向