

电机驱动轮粘接工序记录表 (Version1) @ G17049502_480818_190617_45_141900600

#	工序内容	技术要求	检查结果	操作者	日期	备注
10	清洗	将驱动轮的内孔及电机轴的粘接面用酒精清洗，直到其粘接面干净为止	OKAY	zhangdaoxian	2019-06-17	
20	涂施LOCTITE648	将LOCTITE648胶呈珠状均匀涂抹在电机的主轴上；同样将LOCTITE648胶呈珠状均匀涂抹在驱动轮的孔壁上（包括轴肩部分）。	OKAY	zhangdaoxian	2019-06-17	
30	粘接	将驱动轮套在电机的主轴上，沿螺旋线状推进驱动轮，直到驱动轮的轴向距离符合图纸为止。	OKAY	zhangdaoxian	2019-06-17	
40	清理	将多余的胶擦拭干净（包括电机轴和驱动轮）。	OKAY	zhangdaoxian	2019-06-17	
50_1	固化	固化开始时间。	2019/06/17 11:35	zhangdaoxian	2019-06-17	
50_2	固化	固化结束时间。	2019/06/18 13:46	zhangdaoxian	2019-06-18	
50_3	固化	将粘结好的电机组件呈水平放置，最少停放24小时。	OKAY	zhangdaoxian	2019-06-18	
60_1	检验	检查粘接位置是否符合图纸要求	OKAY	zhangdaoxian	2019-06-18	
60_2	检验	按照装配工艺进行扭矩测试，保证其粘接扭矩不小于100N/LBS（11.3N-m），抽样比率1：5。	OKAY	zhangdaoxian	2019-06-18	
60_3	检验	胶固化后，旋转电机轴，检查电机轴转动是否异常	OKAY	zhangdaoxian	2019-06-18	
70	记录电机编号	记录电机序列号，零件号	141900600	zhangdaoxian	2019-06-17	

G17049502 - 电机：C400-0055-01； 轮：002955400； 要求：轮轴向距离25mm； 机器：Global B,C per； 轴向Y 向