

电机驱动轮粘接工序记录表(Version2) @ G17091300_23443_190617_8_3EQWE23R

#	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LOCTITE_648	经LOCTITE_648胶呈珠状均匀涂抹在电机的主轴上；同样将LOCTITE_648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	固化	将粘接好的电机组件呈水平放置，最少停放24小时。	OKAY	zhangdaoxian	2019-06-17	
50_1	固化	固化开始时间。	2019/06/17 16:16	zhangdaoxian	2019-06-17	
50_2	固化	固化结束时间。		zhangdaoxian		
60_1	检验	检查粘接位置是否符合图纸要求。		zhangdaoxian		
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100IN/LBS(11.3N-m),抽样比率1:5。		zhangdaoxian		
60_3	检验	胶固化后，旋转电机轴，检查电机轴转动是否异常。		zhangdaoxian		
70	记录电机编号	记录电机序列号，零件号。	3EQWE23R	zhangdaoxian	2019-06-17	

G17091300 - null