

## 电机驱动轮粘接工序记录表(Version2) @ H003928\_123\_190514\_5\_HEX674JX776

| #    | 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             | ope | 2019-05-14 |              |
| 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             | ope | 2019-05-14 |              |
| 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             | ope | 2019-05-14 |              |
| 40   | 清理            | 将多余的胶擦拭干净（包括电机轴和驱动轮）。   | OKAY             | ope | 2019-05-14 |              |
| 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             | ope | 2019-05-14 |              |
| 50_1 | 固化            | 固化开始时间。   | 2019/05/14 13:15 | ope | 2019-05-14 |              |
| 50_2 | 固化            | 固化结束时间。   | 2019/05/15 13:21 | ope | 2019-05-14 |              |
| 60_1 | 检验            | 检查粘接位置是否符合图纸要求。   | OKAY             | ope | 2019-05-14 |              |
| 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。                  | OKAY             | ope | 2019-05-14 |              |
| 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             | ope | 2019-05-14 |              |
| 70   | 记录电机编号        | 记录电机序列号，零件号。  | HEX674JX776      | ope | 2019-05-14 | test comment |

H003928 - null