

电机驱动轮粘接工序记录表 (Version2) @ H003928\_123\_190514\_9\_HS73HSDJ3JX6

#	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 20:22	ope	2019-05-14	
50_2	固化	固化结束时间。	2019/05/15 20:27	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。	/	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。	HS73HSDJ3JX6	ope	2019-05-14	test comment

H003928 - null