

	<b>Instruction Assembly Instructions</b>		<b>WI0302</b>	
	<b>KMP assembly working instruction- PC shrink assembly KMP 装配业指导书-热装行星架总成</b>		<b>Version: 1.00</b>	<b>Page 1 of 5</b>

<b>Protection Classification: Restricted</b>			
<b>Prepared by</b>	<b>Ma Xuedong</b>	<b>Dept.</b>	<b>SMDT AP</b>
<b>Date Released</b>	<b>2016-05-15</b>	<b>Valid from</b>	<b>2016-06-21</b>
<b>Document Type</b>	<b>Working Instruction</b>	<b>Character</b>	<b>Initial version</b>
<b>Validity Scope</b>	<b>SMDT AP</b>	<b>Review Date</b>	<b>2017-06-21</b>

### 1. 目的:

为规定 KMP 系列减速机(w106-3 )在西门子机械传动天津的装配，特制定此过程描述。

### 2. 范围:

KMP 减速机系列产品（w106-3）在西门子天津工厂的装配。

### 3. 注意事项:

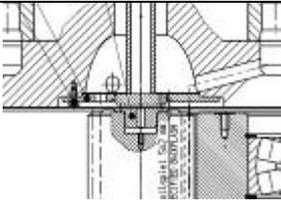
- 作业时穿戴必要的防护用品（线手套、隔热手套、耳塞、防护鞋、防护眼镜、带呼吸器口罩等），未穿戴相应的劳保用品，不予许进入操作区域。
- 使用吊装设备时要遵循《职业健康安全指导书----起吊设备管理》。
- 工作前清理工作场地，保证操作空间和环境满足装配需求及 5S 需求。
- 工作前检查设备工具工装是否完好，如有损坏及时更换修理。
- 工作时使用正确的工具，并正确使用工具，工具发生破损等缺陷时请勿使用。
- 使用液压设备要遵循《职业健康安全指导书----液压设备管理》。
- 产品每一工序完成后，流入下序前，需及时扫描工时单相应工序二维码。
- 所有螺栓紧固请参考图纸要求扭矩值紧固。
- 所有螺栓紧固涉及到二次紧固的请在 10 分钟内完成，乐泰 243 固化时间是十分钟。
- 《KMP 测量工具表》-WF0302&《KMP360 扭力值表》- WF0303 客户需要时才要求填写。

	<b>Instruction</b> <b>Assembly Instructions</b>	<b>WI0302</b>	
	<b>KMP assembly working instruction- PC shrink assembly</b> <b>KMP 装配业指导书-热装行星架总成</b>	<b>Version: 1.00</b>	<b>Page 2 of 5</b>

#### 4. 工艺描述:

No.	Operation description 操作描述	Picture 图片	Technical spec 技术要求	Eq/Tool 工具工装	Record 记录表
—	测量 290 法兰和行星架 P 值				
1	清洗 290 法兰内孔，202 行星架出轴。		要求在室温, 进行手工清洗, 表面无油渍铁屑毛刺异物等。	乐泰 7070 清洗剂 抹布	
2	行星架输出轴涂抹润滑油		均匀涂抹	润滑油 VG220S 毛刷	
3	安装 290 法兰在行星架上		水平垂直安装, 无磕碰。	天车吊耳	
4	测量 V 值		三点测量取平均值 测量 V 值	深度尺	《KMP 测量工具表》-- WF0302
5	测量法兰 290 法兰下端面到行星架轴肩的距离记为 P 值		三点测量取平均值 测量 P 值。 检查法兰与滑块轴接触面无磕碰, 并记录法兰物料号。	千分棍 (根据需要选取量程) 深度尺 参考《KMP-290 法兰安装调整》	《KMP 装配检查表》-- WF0301 《KMP 测量工具表》-- WF0302

	<b>Instruction Assembly Instructions</b>		<b>WI0302</b>	
	<b>KMP assembly working instruction- PC shrink assembly KMP 装配业指导书-热装行星架总成</b>		<b>Version: 1.00</b>	<b>Page 3 of 5</b>

6	计算 V\IST		送机加工加工 214 定距环及 318 T 型块。	游标卡尺	《KMP 测量工具表》-- WF0302
7	行星架上清洗机清洗		表面无毛刺锈迹铁屑异物等。	清洗机	
8	销轴清洗		销轴在清洗机清洗之前需要在煤油中浸泡 20 分钟		
9	清洗完的销轴送至冰柜冷冻		清洗完的销轴要喷涂 WD40 防锈油 冷冻至大约 -30±10°C	冰柜 WD40 防锈油	
10	安装 275 端盖		螺栓涂抹 243 对角紧固到螺栓相应扭矩	乐泰 243 气动扳手	
11	清洗完的行星轮按照图纸要求安装一侧卡簧和定距环轴承。放入加热炉加热		齿轮加热温度设定不超过 120° (实际温度 120°±5°)	加热炉 卡簧钳	
12	安装行星轮		不要漏装定距环和卡簧	卡簧钳	
13	行星轮安装到行星架中		不要漏装定距环及卡簧		

	<b>Instruction Assembly Instructions</b>		<b>WI0302</b>	
	<b>KMP assembly working instruction- PC shrink assembly KMP 装配业指导书-热装行星架总成</b>		<b>Version: 1.00</b>	<b>Page 4 of 5</b>

14	安装好后的行星架及行星轮一起放入加热炉中加热		轴承加热温度设定不超过 120°（实际温度 120°±5°）	加热炉	
15	安装行星销轴		注意：确认行星销轴无毛刺异物等。冷却水渍要擦拭干净。安装到位，销轴上润滑孔有一个需要正对行星架中心。	接触行星销轴时，要带隔热手套，放置手部冻伤。	《KMP 装配检查表》-- WF0301
16	安装 240 挡油板		螺栓涂抹乐泰 2701 紧固螺栓到相应力矩	气动扳手	
17	安装 252 轴承内圈		轴承加热温度设定不超过 120°（实际温度 120°±5°）要安装到位，并注意轴承方向。	轴承加热机	
18	安装 214 调整环		需校核 214 调整环厚度 S	游标卡尺	《KMP 测量工具表》-- WF0302
19	行星架总成放置备料区		冷却到室温	天车吊具	

	<b>Instruction Assembly Instructions</b>		<b>WI0302</b>	
	<b>KMP assembly working instruction- PC shrink assembly KMP 装配业指导书-热装行星架总成</b>		<b>Version: 1.00</b>	<b>Page 5 of 5</b>

**Version history**

Version	Date	Section	Change
1.0	2016-05-15		Initial version 初始版本

Countersignature 会签					
Dept. 部门	AP	AP	QM		
Name 姓名	Rong Xiaojun	Wang Chao	Guo Xiangsheng		

Version 版本	Date 日期	Maturity 状态	Author 作者	Approval 批准
1.0	2016-05-15	Valid	AP Ma Xuedong	AP Chen Hao