

TR-600问题 - 功能 #373

十字转轨、变轨、H轨采购件及试装问题（零件尺寸不合格）

2018-01-05 03:03 - zhoujixing

状态:	新建	开始日期:	2018-01-05
优先级:	普通	计划完成日期:	
指派给:	yangjinsong	% 完成:	0%
类别:		预期时间:	0:00 小时
目标版本:		耗时:	0:00 小时
描述			
PT000219 张紧座 一件 基准面不平 ;			
PT010201 转盘导轨 一件5-M4未攻丝; 顶面 φ 3孔攻丝 ;			
PT010203 传动盘 无C0.5倒角 ;			
PT010210 限位调整螺栓 未打 φ 5孔 ;			
PT010204 挡片 R5无 ;			
PT010206 顶盖 φ 380外圆剪切成型 , 圆度极差 ;			
PT020208 手动支架2 一件平面弯曲 ;			
PT000217 支撑盘焊接 焊接变形 , 装配后运动不灵活 , φ 400圆度可能超差 ; 要求供应商制作工装			
PT020210 非电机侧壳底 φ 14孔实际 φ 13 , 影响装配 , 且无安装螺柱			
PT000221 71P电机组件 来料是商品电机 , 未改制 ;			
SD010796 内六角平端紧定螺钉M4 X 6 顶丝螺纹有问题 , 装不上 , 内六方非标 , 没有合适扳子用于装配 , 需重做			
PT000217 支撑盘焊接 螺纹孔都被漆堵住,不能拧入。			
PT010251 左弯轨加工 50尺寸错,加工基准选择不当			
4处M5孔位整体偏一边 , 装入左弯轨支撑件后与轨不能平齐			
PT010252 左顶部连接件 17处5处弧线一边的 φ 5.8孔位不正 , 不能都拧入			
装轴承座的4处M4孔位不正 ,			
装电机的3处 φ 5.8孔位不正 ,			
PT020233 左控制盒下盖 压铆M4盲孔支柱位置不对。			
PT000242 左摆杆焊接 扁位角度错。			
PT000254 活动侧支架焊接 所有垂直度超差 , 焊流过大			
PT000252 固定侧支架焊接 所有垂直度超差 , 焊流过大			
PT000255 碰撞块焊接 所有垂直度超差 , 焊流过大			
PT020261 感应滑块 φ 5槽超差			
PT000261 轮架焊接 D10孔小 , 不合格 , 无法装。			
PT010261 驱动楔块 22.5宽度尺寸超差			
PT010262 推片 22.5宽度尺寸超差			