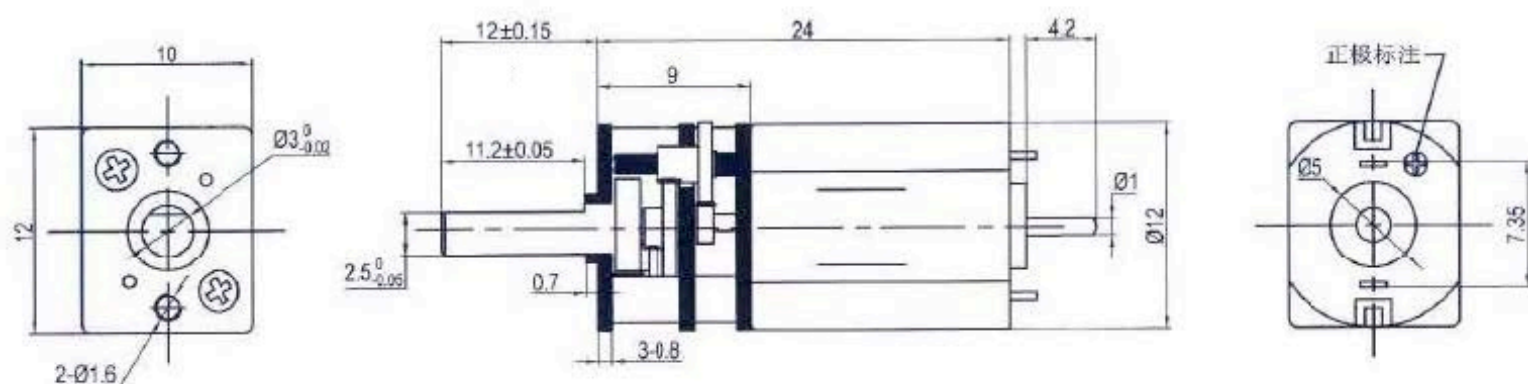




Model	P. G. 12F 124 JL-12FN20-20-061050	Rated Voltage	6.0V	NO.	X19-9	Edition	A/1	Date:	2017. 12. 13
-------	--------------------------------------	---------------	------	-----	-------	---------	-----	-------	--------------



	检测项目	检测标准	检测方法	工具/仪器	检测频次	备 注			
电气性能	额定电压	DC6.0V	万用表校对	万用表	产前确认	工艺参数: 1. 起步齿压配高度: 1.9±0.05mm 2. 输出轴压配高: 3. 减速比: 21/27*16/32*16/32*10/38=19.55 4. 齿轮要清洗干净, 不得有碰伤及其脏物. 5. 严格控制噪音. 6. 控制加油量.			
	空载电流	0.08(0.12max)A	电流表检测	电流表	全检				
	空载转速	1050rpm±10%	转速表检测	转速仪	抽检				
	负载力矩	0.05kg.cm	法码负重法	法 码	抽检				
	负载电流	0.220(0.264max)A	电流表检测	电流表	抽检				
	负载转速	826rpm±10%	转速表检测	转速仪	抽检				
	电机波形	无跳闸 起毛 波形断裂等不良	示波器检测	示波器	全检				
	启动电压	DC<1.2V	通电测试	电源表	抽检				
	堵转力矩	0.19kg.cm	负载计算/扭力计	扭力计	抽检				
	堵转电流	...A REF	电流表检测	电流表	抽检				
	绝缘阻抗	≥1MΩ DC100V	兆欧表检测	兆欧表	全检				
机械性能	外形尺寸	参照外形图			产前确认	受控文件研发中心			
	轴向间隙	≤0.15MM	百分表检测	百分表	抽检				
	旋转方向	CW	面对输出轴端目测	目 视	全检				
	运转噪音	无异常杂音	离耳20cm耳听	耳 听	全检				
	安装螺纹	参照外形图	螺纹规检测	螺纹规	产前确认				
外观	电机连接方向	电机方向正确	对比样品	目 测	产前确认				
	电机端子/后盖	端子无下陷, 后盖无松动	目测/手感	目测/手感	全检				
	标 签	印字清晰, 无错误	目测	目 测	全检	①	更换新版本	A/1	171213
	齿轮箱外观	无锈斑\划痕\缺损不良	目测	目 测	全检	标记	修改内容	版本	日期
Mapper 制作	曾崇林	Assessor 审核	黄南	Craft 工艺		Approved 核准	张强		