

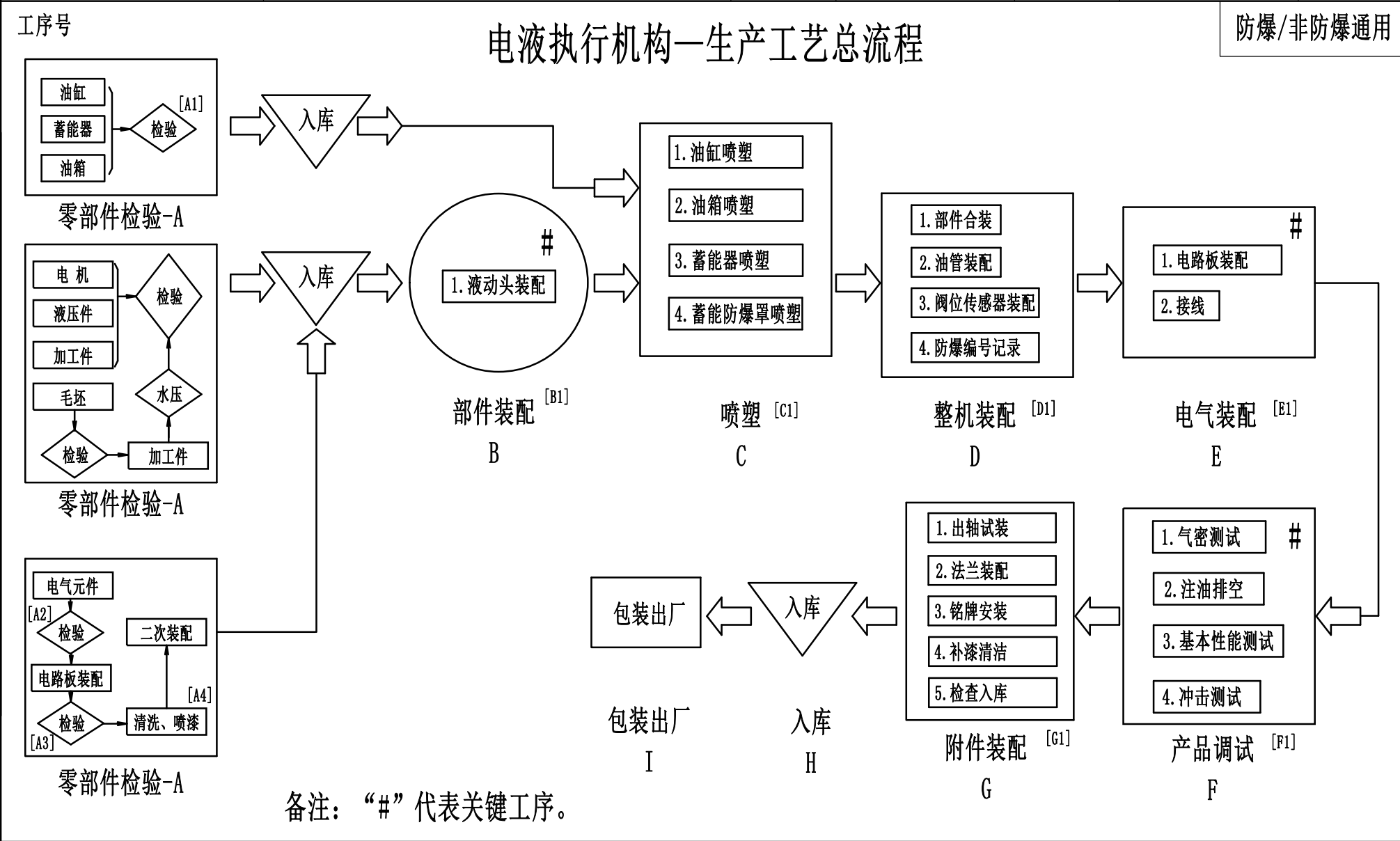
重庆川仪自动化股份有限公司

工 艺 文 件

文 件 名 称	电液执行机构生产工艺总流程
文 件 编 号	CS3. 602. 022
产品型号、名称	CR、CL全系列产品
汇 编	
审 核	
批 准	

重庆川仪执行器分公司

重庆川仪自动化股份有限公司 执行器分公司	工 艺 附 图	产品型号	CR、CL全系列产品	零件图号		共 3 页
		产品名称	电液执行机构	零件名称	生产工艺总流程	第 1 页



底图号
底图总号
装订号
档案员
日期

											编制(日期)	校对(日期)	标准化(日期)	审定(日期)	会签(日期)
标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期						

重庆川仪自动化股份有限公司 执 行 器 分 公 司	工 艺 附 图	产品型号	CR、CL全系列产品	零件图号		共 3 页
		产品名称	电液执行机构	零件名称	生产工艺总流程	第 2 页

工序号

生产工艺总流程-工艺文件对照表			
步骤代码	工艺名称	图号	备注
A1	电液零部件入厂验收规范	CS3.549.025	
	电液执行机构密封件检验规程	CS3.548.134	
	电液产品直螺纹垂直度检验工艺	CS3.549.024	
	电液执行机构外购件入厂检验工艺	CS3.549.019	
A2	端子盘检验工艺	CS3.549.027	
	电液执行机构电气部件装配工艺	CS3.543.087	电路板焊接
A3	电气部件检验工艺	CS3.549.020	
A4	印制电路板自动涂覆工艺	CS3.548.121	
	印制电路板自动清洗工艺	CS3.548.120	
B1	液动头装配工艺	CS3.543.095	
	电液密封件装配工艺	CS3.543.111	
C1	电液执行机构喷漆工艺	CS3.548.119	包含标准喷漆清单
D1	电液执行机构总装工艺	CS3.543.097	
D2	CL10系列电液执行机构装配工艺	CS3.543.106	
	CR16-J电液执行机构装配工艺	CS3.543.090	
E1	CR/CL电液执行机构电气装配工艺	CS3.543.104	整机电气装配

底 图 号

底图总号

装 订 号

档 案 员

日 期

											编制(日期)	校对(日期)	标准化(日期)	审定(日期)	会签(日期)
	标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期					

重庆川仪自动化股份有限公司 执 行 器 分 公 司	工 艺 附 图	产品型号	CR、CL全系列产品	零件图号		共 3 页
		产品名称	电液执行机构	零件名称	生产工艺总流程	第 3 页

工序号

生产工艺总流程-工艺文件对照表			
步骤代码	工艺名称	图号	备注
F1	电液执行机构气密测试工艺	CS3.548.127	
F2	真空加注机操作规程	CS3.609.405	
F3	电液执行机构调试工艺	CS3.540.049	
G1	电液执行机构附件装配工艺	CS3.543.103	

底 图 号

底图总号

装 订 号

档 案 员

日 期

											编制(日期)	校对(日期)	标准化(日期)	审定(日期)	会签(日期)
	标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期					