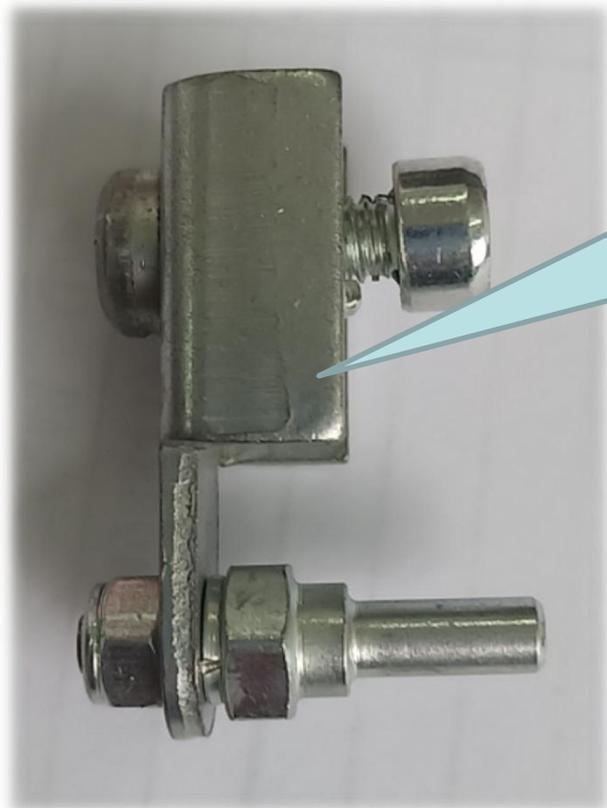


AD泵配A07A-W2装配作业指导书

制作人： 孟 双

时 间： 2019年2月14日

一、连接块与油泵齿条装配



齿条
连接
块组
件

齿条连接块组件

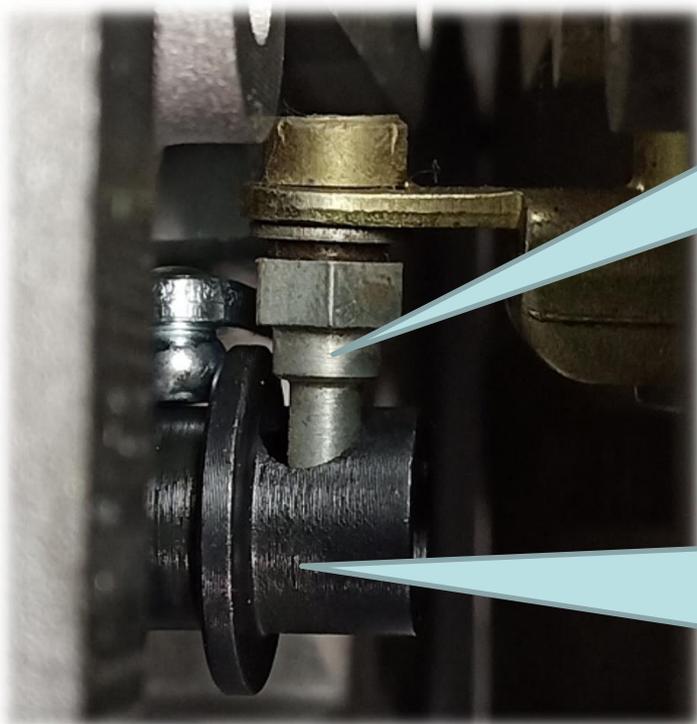


喷油
泵齿
条

齿条连接
块固定螺
栓
(M5*14
内六角圆
柱头螺
栓),螺
栓锁紧扭
矩为
10±1N.
m

齿条连接块与油泵
齿条安装后图示

二、执行器与油泵安装



齿条
连接
块组
件

电磁
执行
器连
接套
筒

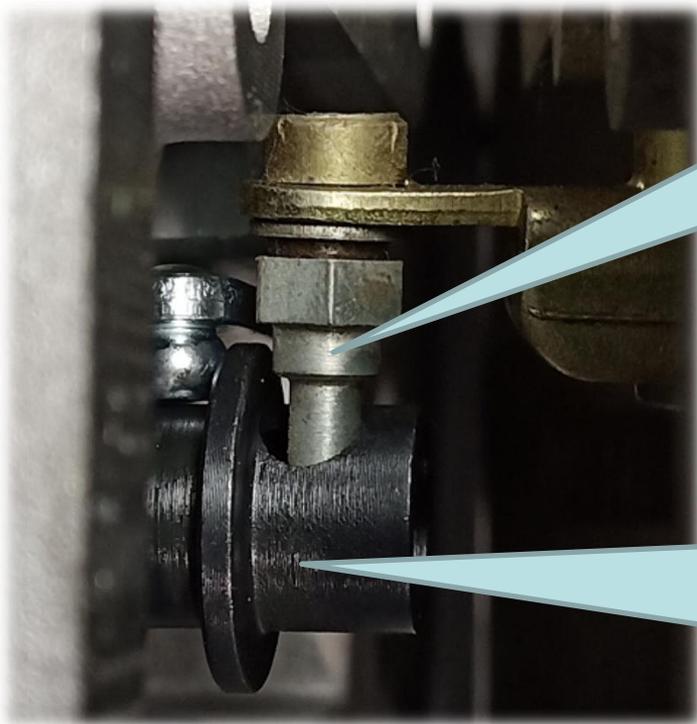
执行器连接套筒和连接销块
装配图示



执行器
安装螺
栓，
M6*25
内六角
圆柱头
螺栓：
锁紧扭
矩控制
器
10±1
N.m

执行器与油泵安装后图示

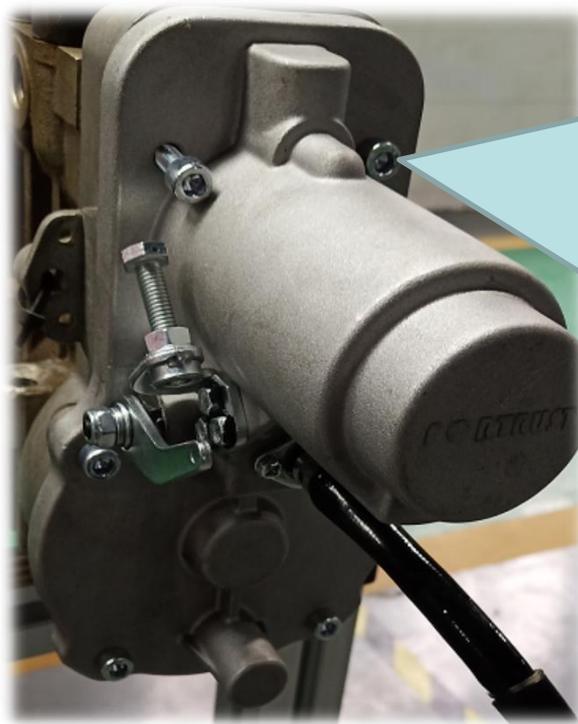
二、执行器与油泵安装



齿条
连接
块组
件

电磁
执行
器连
接套
筒

执行器连接套筒和连接销块
装配图示



执行器
安装螺
栓,
M6*25
内六角
圆柱头
螺栓:
锁紧扭
矩控制
器
10±1
N.m

执行器与油泵安装后图示

三、电调阻尼力检测

- 1、按照绿色箭头指示方向，把供油手柄向加油方向推到齿条最大位置时松开供油手柄，供油手柄可以快速恢复到图示停油状态即为安装合格
- 2、如供油手柄推至最大油量位置松开后，供油手柄不能快速复位，即表示执行器安装错误，需要检查连接部件安装是否正确。
- 3、按照步序1、2进行重新装配，直至可以自由快速复位至停油位置。

