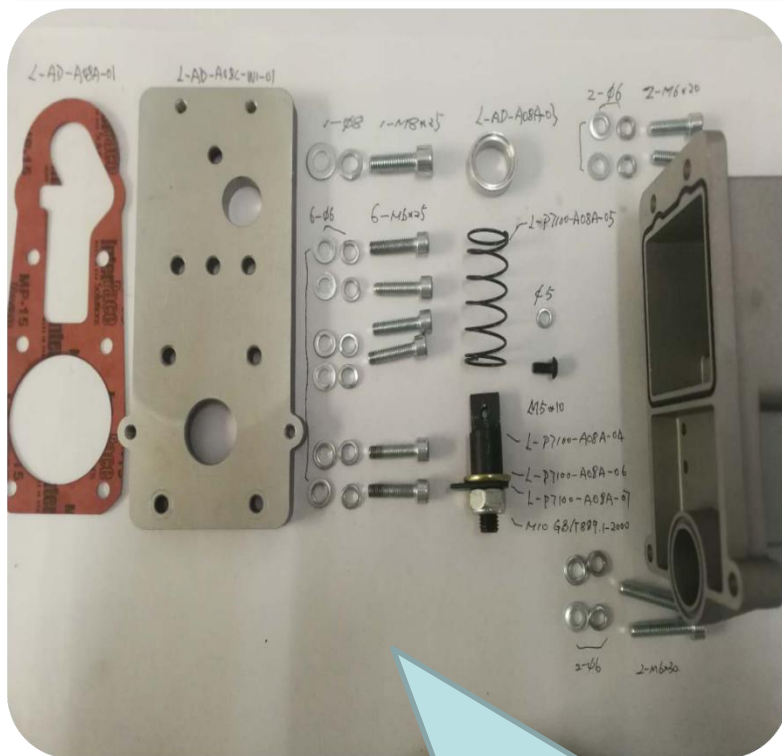


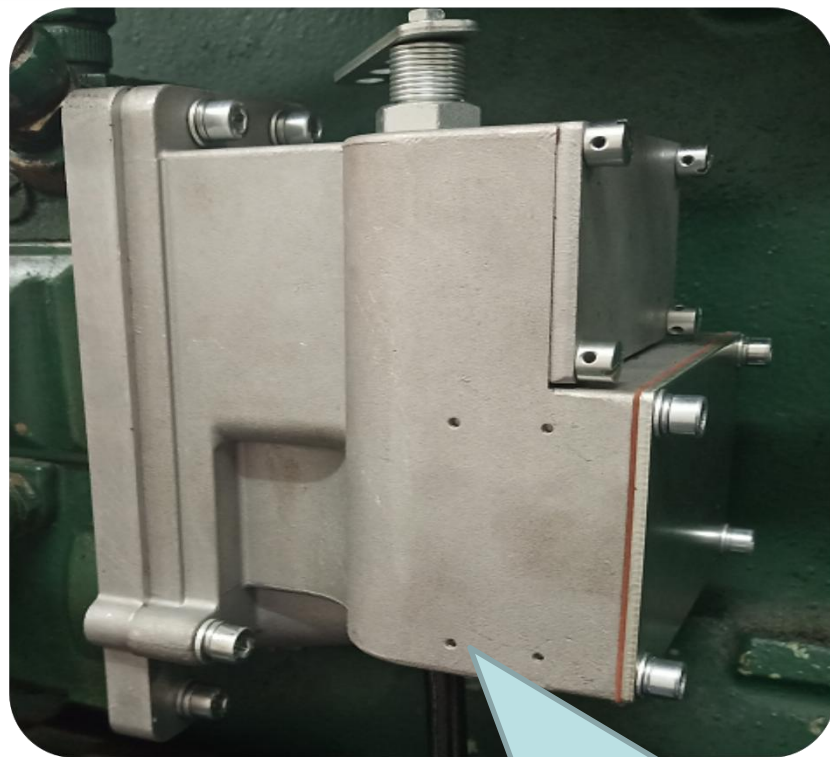
玉柴6B机型执行器装配作业指导书

A08C-W电磁执行器配AD泵装配作业指导书

一、装配物料图示与装配后效果图示。

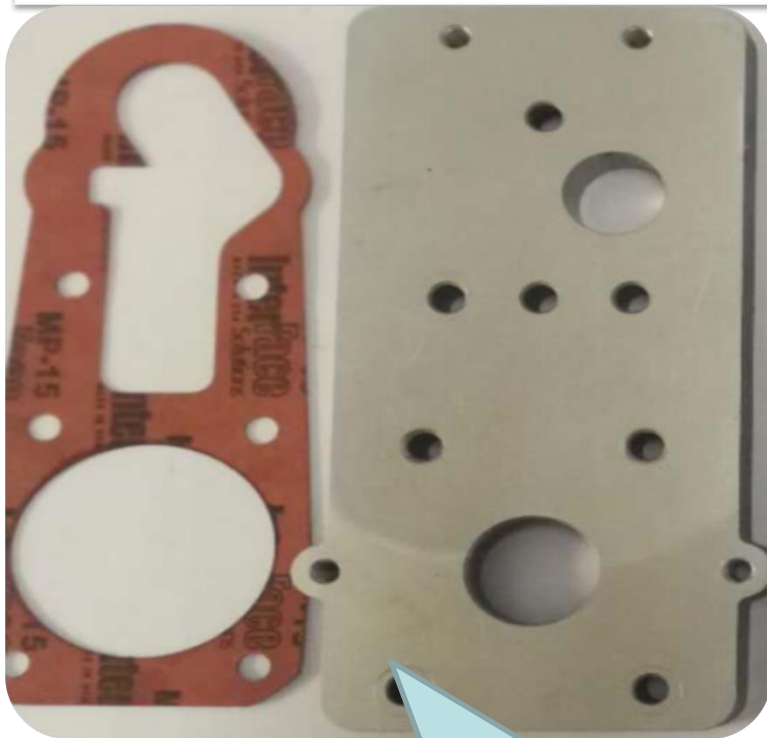


图示中物料为AD泵安装所需要物料。

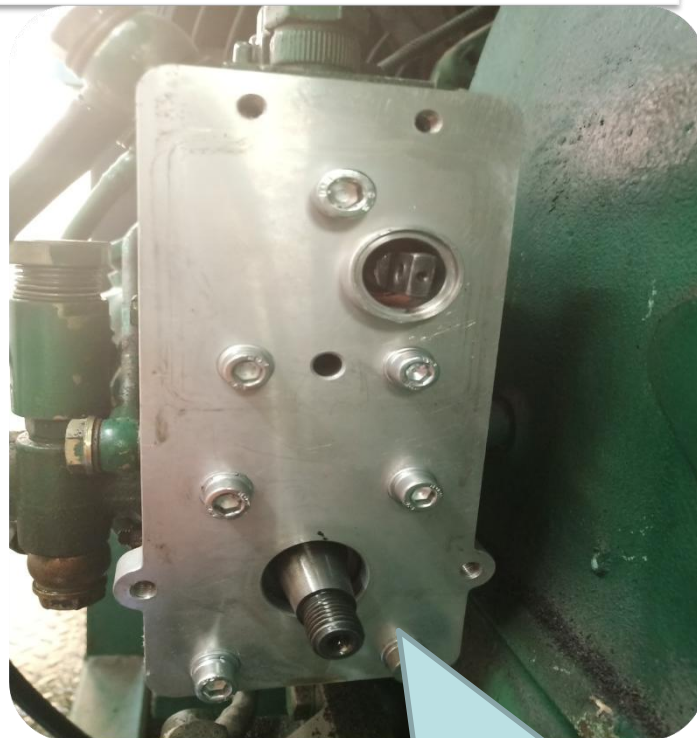


图示为执行器与AD泵安装后效果图示

二、中间过渡板与（ AD ）油泵安装效果图示

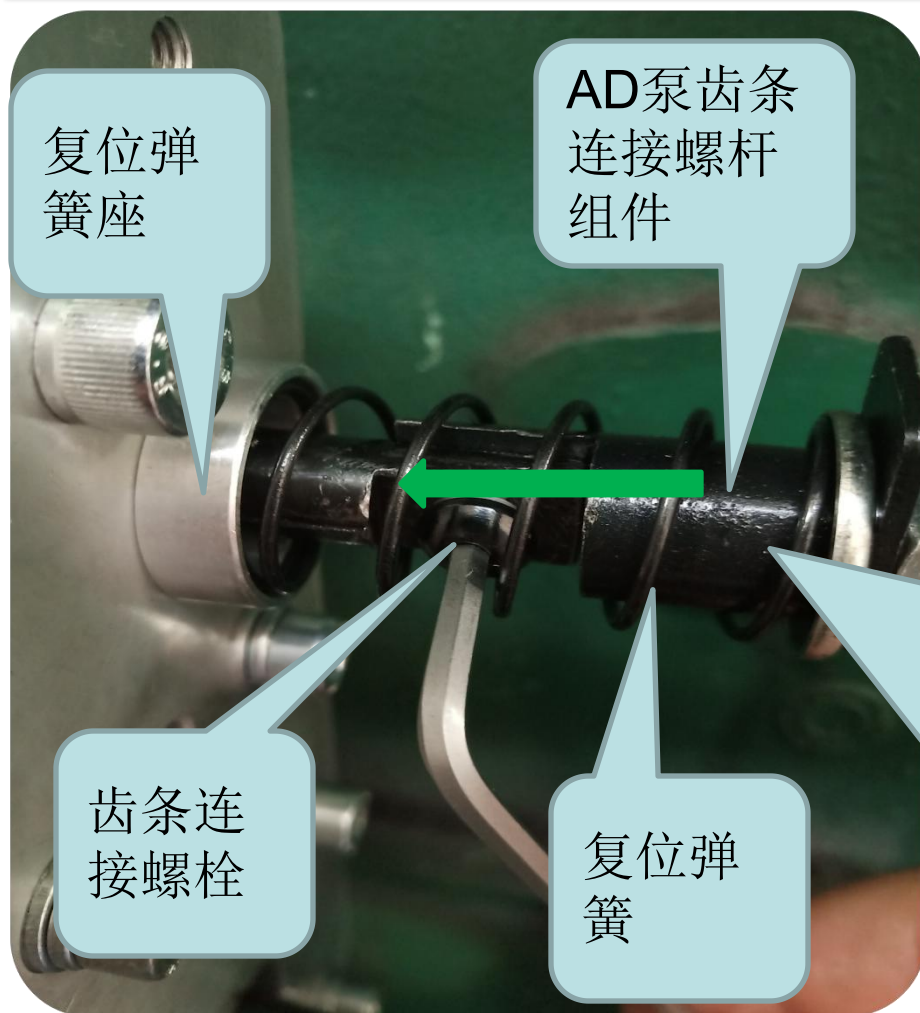


图示物料：油泵端面密封垫密封垫，AD泵中间板



按照图示顺序先后进行安装，锁紧扭矩：6mm螺栓 7 ± 1 N.m；8mm螺栓 9 ± 1 N.m。

三、复位弹簧座、复位弹簧、连接螺杆安装



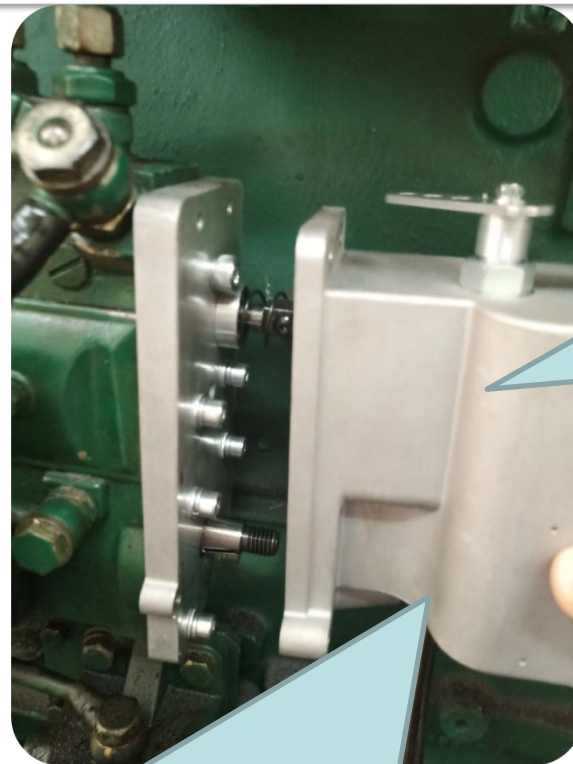
- 1、按照图示顺序依次进行装配；齿条连接螺栓锁紧扭矩为： $6 \pm 1 \text{N.m}$ 。
- 2、连接部件装配后按绿色箭头指示方向推动齿条到最大油量位置；松开后可以齿条可以迅速回到停油点，（应无卡涩、阻力大等问题）；

四、电磁执行器与中间板安装



凸轮轴
密封圈
29*1.8

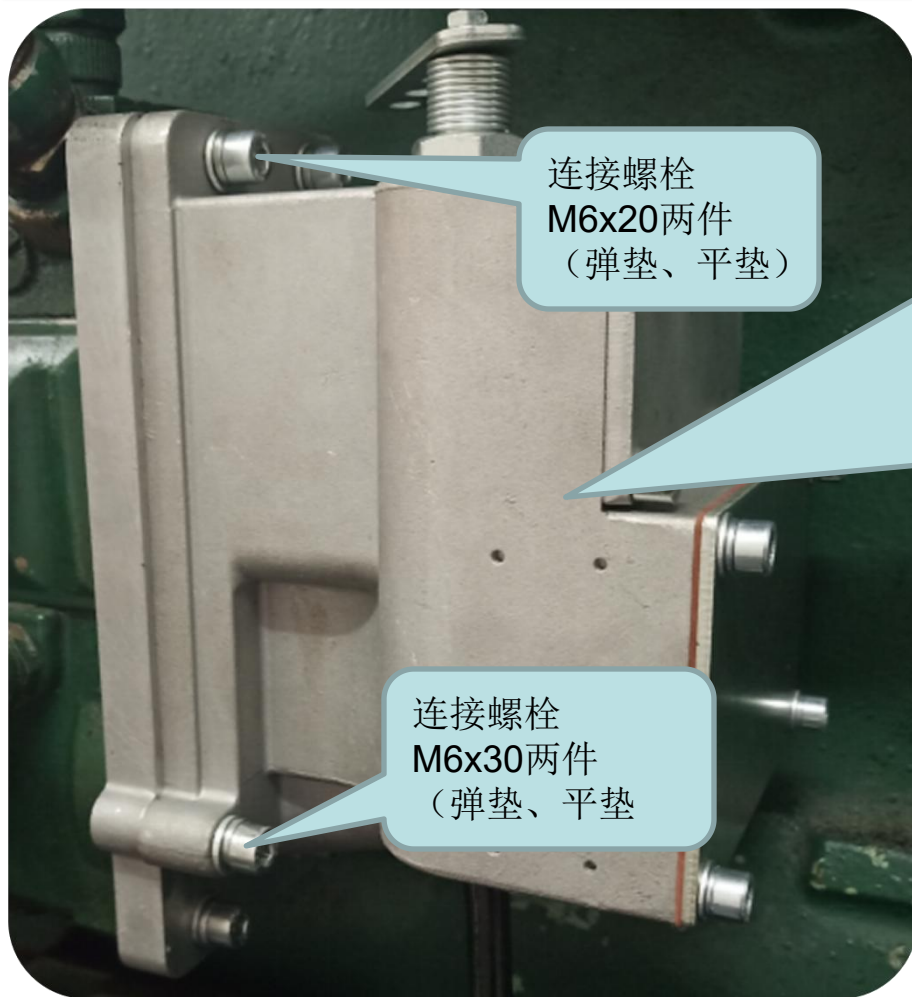
执行器
密封圈
A08C-W



电磁执行器
A08C-W

- 1、装配按照图示要求将执行器密封圈、凸轮轴密封圈安装在执行器O型圈槽内，如图所示。
- 2、装配密封圈后按照图示要求将执行器与油泵进行连接安装。

五、电磁执行器与中间板固定螺栓安装



1、按照图示使用内六角依次将执行器连接螺栓进行锁紧，锁紧扭矩：
6mm螺栓 $7 \pm 1\text{N.m}$

六、安装后效果图示

