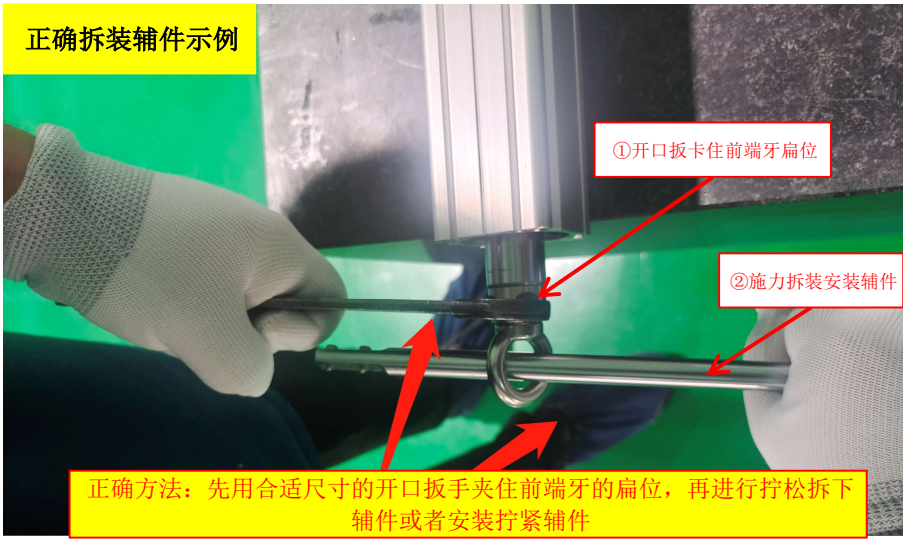
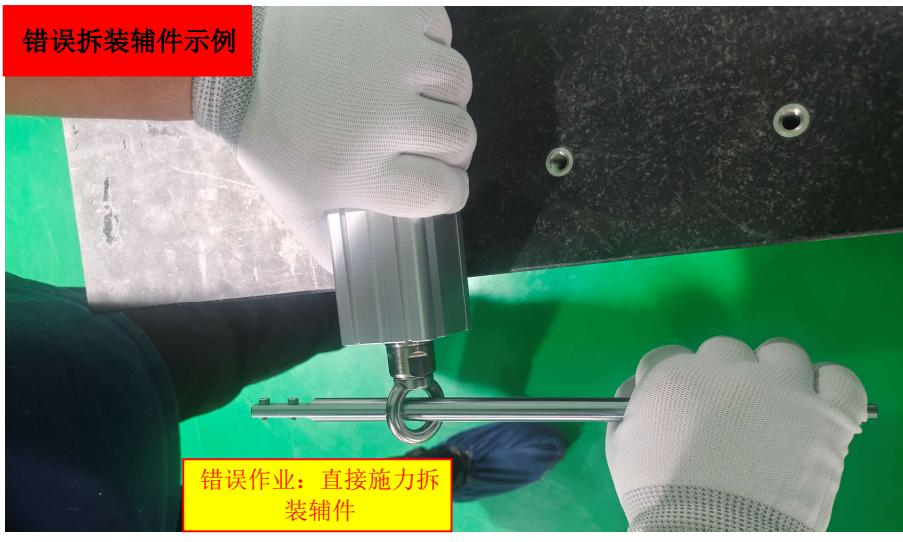


产品名称:		工序名称:	C系列前端拆装辅件特别说明		适用产品系列
制订日期:	2024/7/18	版本:	A0	页码:	1/1
					所有系列

异常处置: 向上级汇报, 根据上级指示进行操作。  
特别的, 对任务单中有特别装配技术要求, 如: 精度等级要求请咨询上级。



图一



图二

### 工具 / 设备

1. 手套/工作鞋
2. 开口扳手/加力棒

### 操作简述

1. C系列出轴进行拆装辅件时, 第一步: 根据前端牙扁位选择合适的开口扳手, 将开口扳手卡住前端牙的扁位; 第二步: 使用加力棒将需要安装的辅件施力拧紧或使用加力棒将需要拆下的辅件施力拆下。注意: 在拆装前端辅件时, 如果不夹住前端牙的扁位, 直接在前端牙施力拆装, 使得缸筒内部活塞受到了过大的力, 会造成活塞打滑的不良现象。(如图一)
2. 错误拆装辅件示例: 作业过程中直接施力拧转前端牙, 使缸筒内部活塞受到过大的力, 破坏活塞结构, 导致活塞跟转, 造成活塞打滑。(如图二)
3. 在做任何作业时, 严格要求作业的规范性。禁止缸筒内部活塞受到过大的力。

### 注意事项

1. 作业时需带手套和穿工作鞋, 安全作业。  
特别提醒: 安全、品质、遵守事项、禁止事项--红色文字
2. 作业前检查所有物料是否使用正确。
3. 操作人员符合装配技能要求, 操作人员能读懂任务单、图纸及识别物料。
4. 禁止直接对前端牙施力拧转, 禁止让活塞受到过大的力。

### 使用材料

序号	材料/料号	数量	描述

### 修订记录

修订内容	修订日期	修订者

生产工艺:		品保:		生产:		技术:	
-------	--	-----	--	-----	--	-----	--