



工艺过程:

- 1、钳：装配（轴承采用油气润滑），保证镊子转动灵活
- 2、水压试验：压力1.0MPa，保压30分钟，不得渗漏

技术要求

- 1、装配时轴承座、轴承应内油进行清洗，不得存在有灰尘、铁屑等杂物
- 2、装配完毕后，应保证转子转动灵活，平稳，不得有卡阻现象
- 3、装配完毕后，应将轴承座及转子通孔吹扫干净，并防止杂物堵塞
- 4、装配前应将密封圈滑道面上涂一薄层防锈剂
- 5、装配后进行通气及水压试验，试验压力1.0MPa，保压30分钟，不得漏油
- 6、件15上的油孔方向按泵体滑道内冲水水压配管
- 7、件1件按转子方向按拆轴承盖冲水水压配管

[illegible]