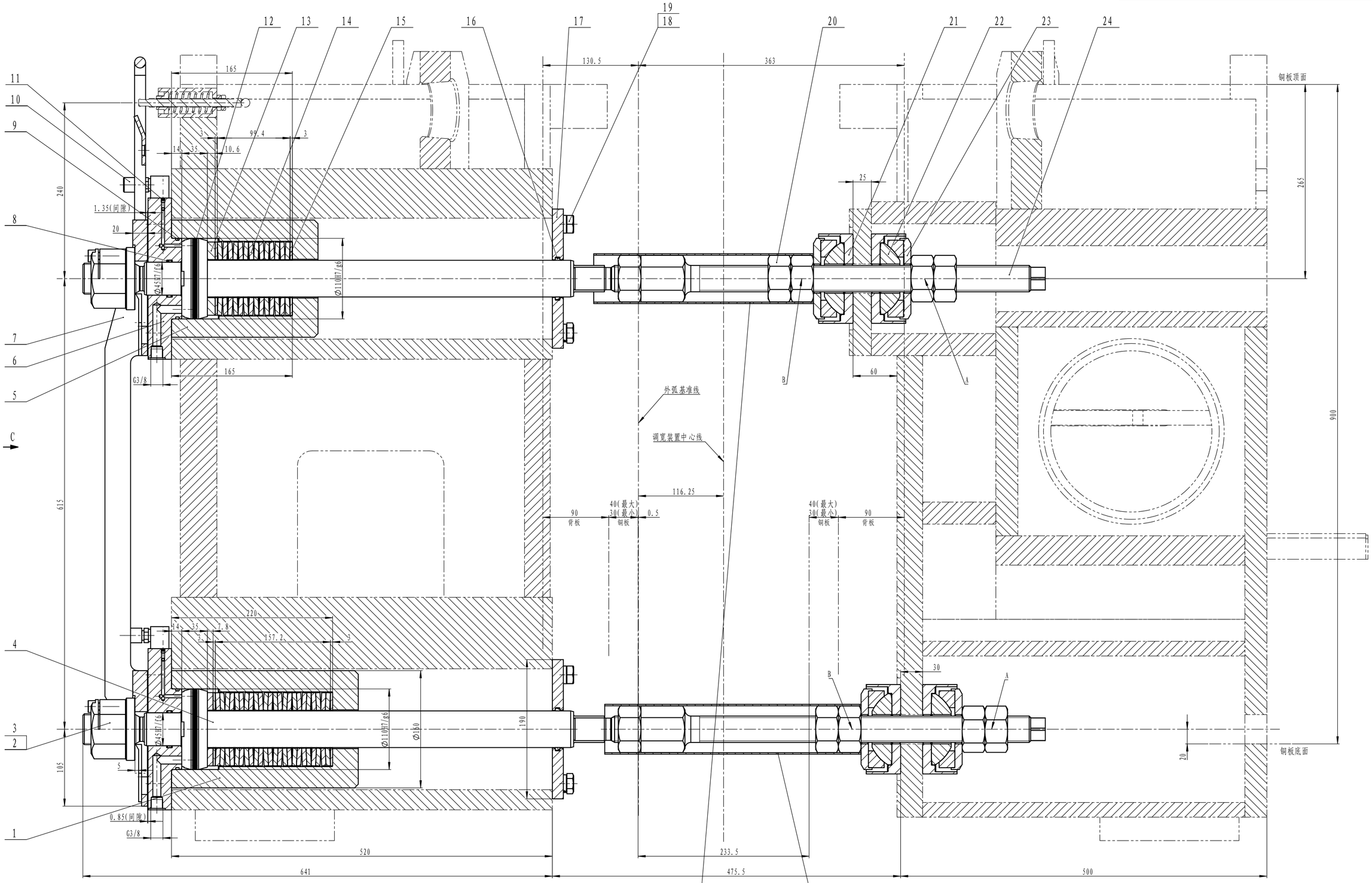
序次	更改原因及内容	修改人	日 期	审核人	日 期
1					
2					
3					



装配说明

1. 装配好后， 用带压力测量的液压泵给液压缸的端盖(件6) 加压。
   上部压力为44.2bar， 下部压力为88.4bar。
2. 将内 弧水箱侧螺母A(件20) 拧紧确保内弧与窄边钢板间无间隙。
3. 将内 弧水箱侧螺母B拧紧后， 再反向 旋松一点， 确保球面垫的灵活。
4. 拧紧螺母A、 B旁双螺母。
5. 旋转件7， 确保图中1.35mm和0.85mm间隙值后， 锁紧螺母。
6. 拆装窄边时， 向上提起件2， 由油缸推动内弧宽边。

技术要求

1、 装配前， 应将所有零件清洗干净。
2、 碟形弹簧应涂足够量的润滑脂。

比 例	1:2.5	材质	部件		
质量(kg)	150				
部门负责人					
主任工程师					
主任设计师					
审 核					
设 计 师					
制 图					

CISDI 中冶赛迪

厚度调整装置

图号 00260078DR2115ME047-101 A 1/2

会 签

声明：本件及经本件披露、所含信息、专有技术应予保密，未经本公司书面许可，不得修改、复制、或向第三方披露。
CLAIM: This work, including the information contained therein are confidential, and shall not be copied, duplicated, changed or altered, submitted or disclosed to any third party without prior written permission of CISDI.