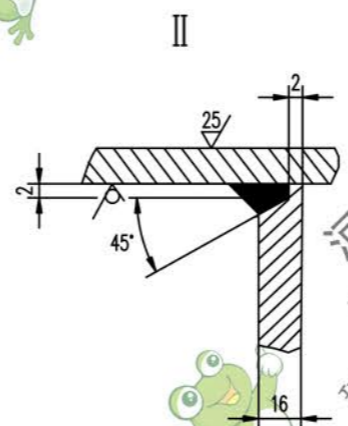
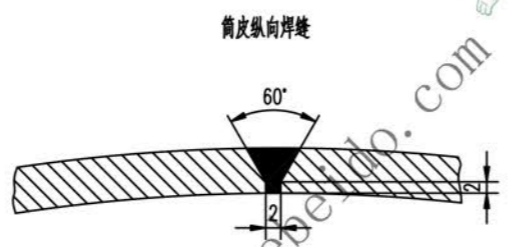
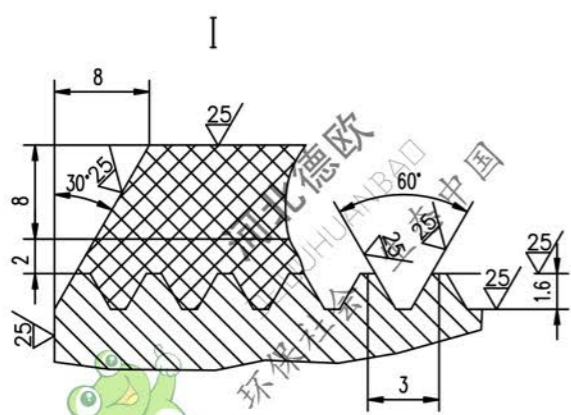
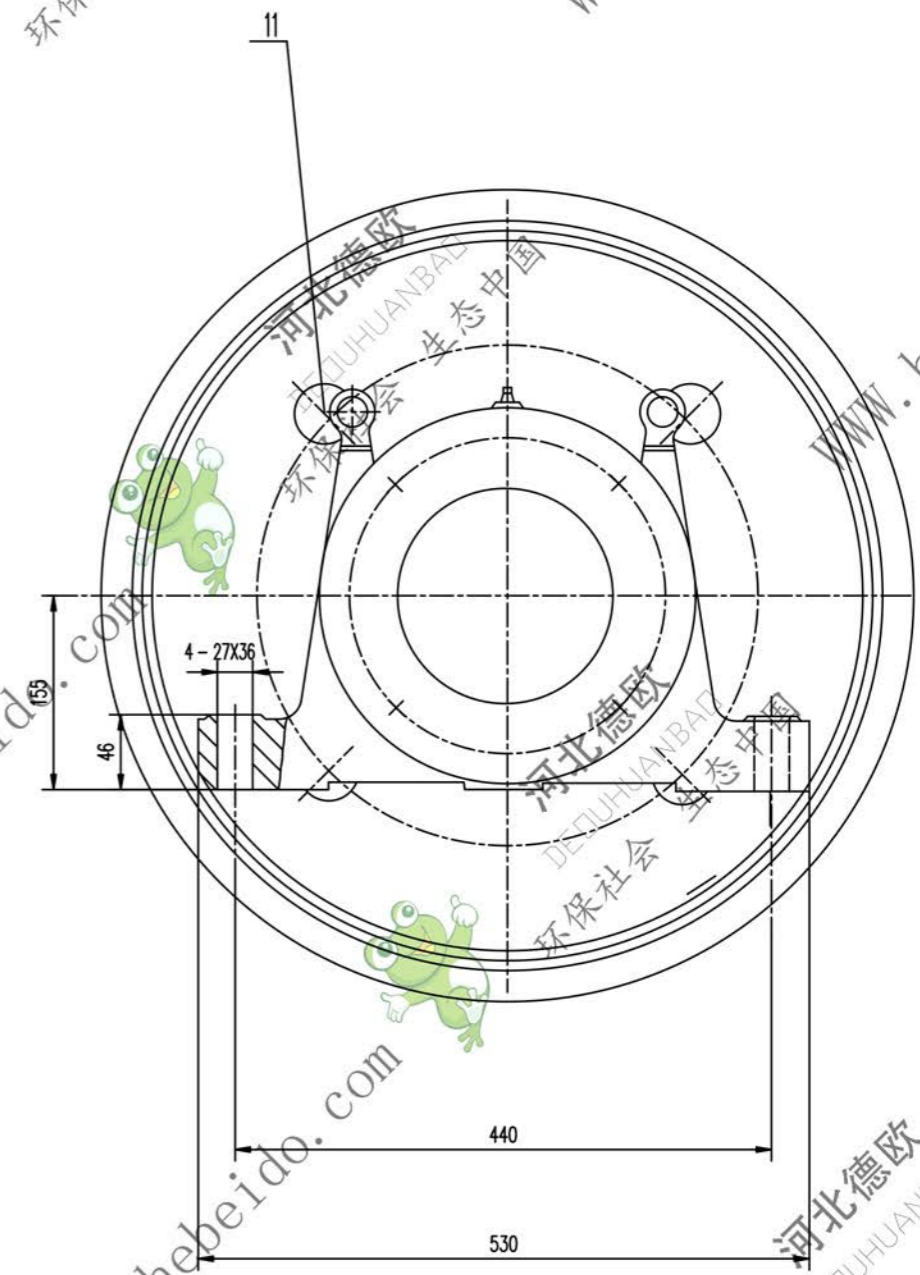
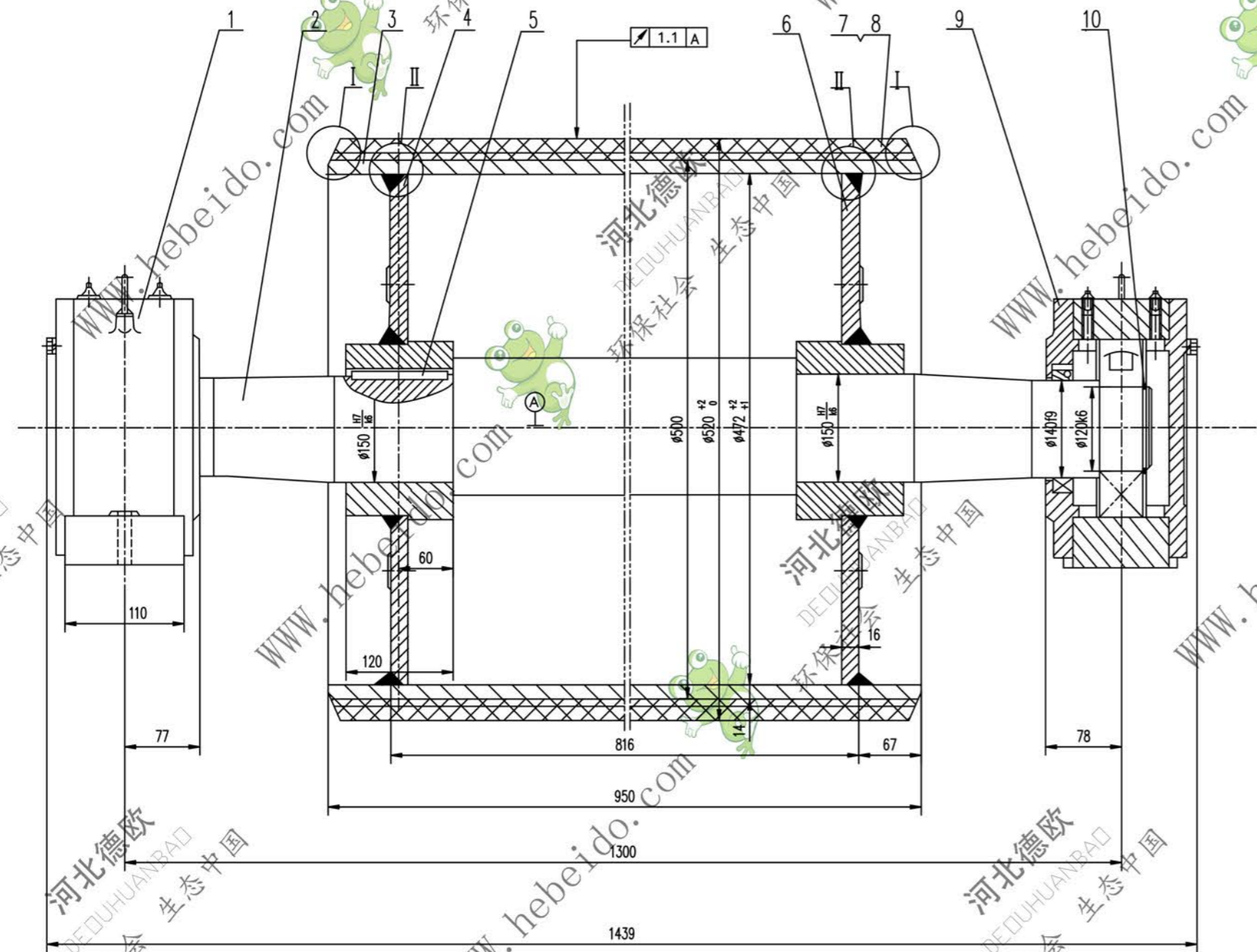


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 装配前应将筒体内部清理干净。
 2. 液筒面胶，底胶的物理性能应符合 GB10598要求9
 3. 筒皮外表面质理以中间为界加工成左右旋螺纹。
 4. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量应为轴承空腔的 2/3 轴承座油腔内应充满。
 5. 液筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40
 6. 件 1 件 牙别为固定，滑动轴承座 安装时要求 滑动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
11	Q235-A	圆钢 $\phi 55$	8	Q235-A	0.112	0.896	
10	GB894.1-86	挡圈 120	2		0.065	0.130	
9	DTJZ1412	轴承座	1	部件	70.2	70.2	通用
8		面胶	1	橡胶	18.05	18.05	
7		底胶	1	橡胶	4.475	4.475	
6	J02A4121.3	接盘	1	部件	36.94	36.94	通用
5	GB1096-79	键 36X110	1	45	0.622	0.622	
4	J02A4121.2	接盘	1	部件	35.21	35.21	通用
3		筒皮	1	Q235-A	159.4	159.4	
2	J03B3121-1	轴	1	45	186	186	通用
1	DTJZ1212	轴承座	1	部件	70.2	70.2	通用

设计		审核		批准		日期	
制图		校对		工艺		日期	
材料		数量		重量		比例	
DTJ03B4122		改向液筒		582		共 5 页	
第 1 页		第 1 页		第 1 页		第 1 页	

3B4122

A11