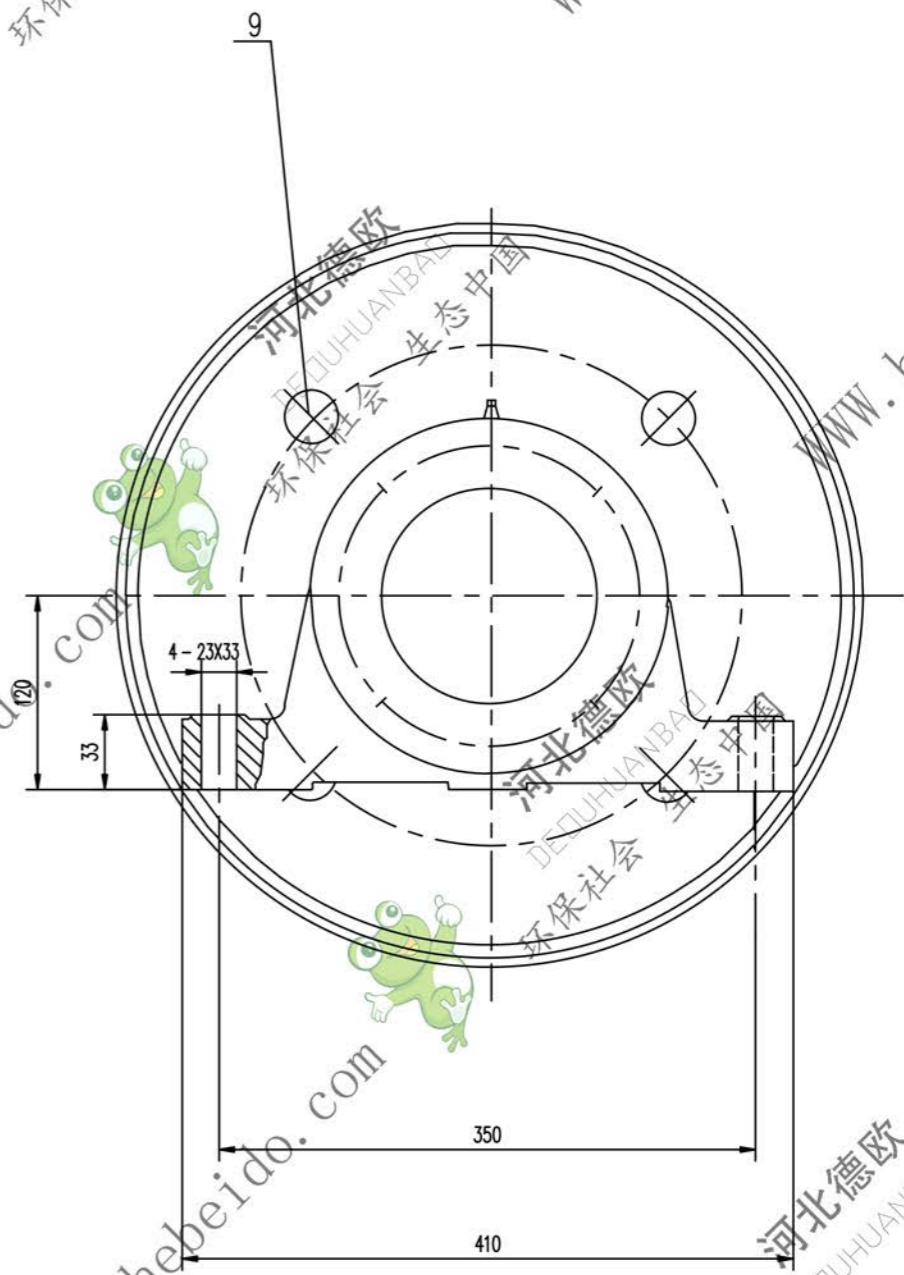
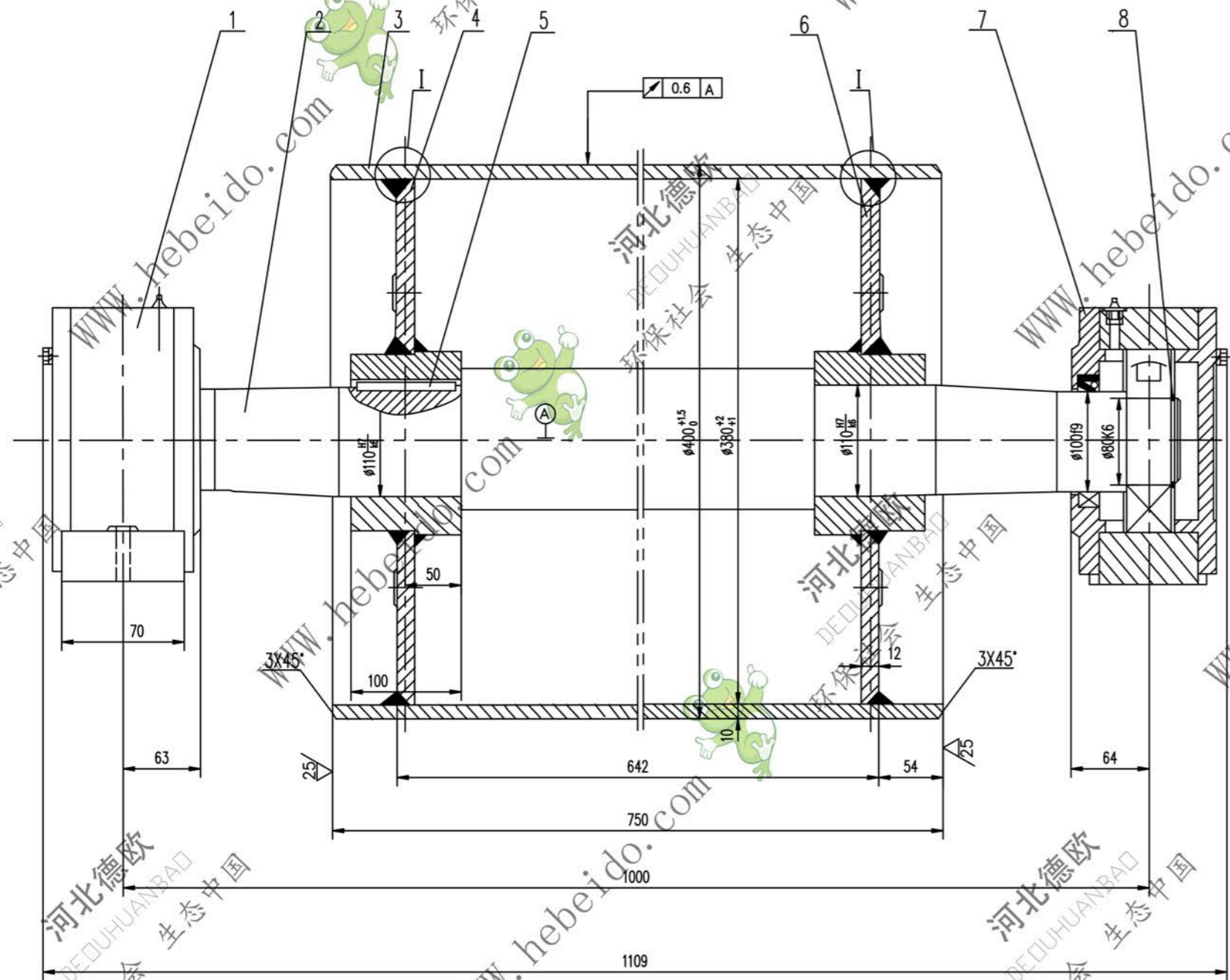
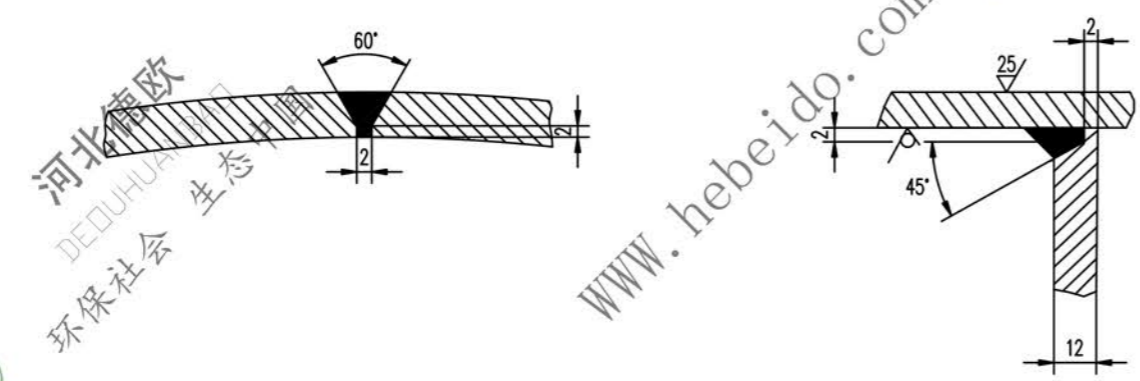


标记	文件号	修改内容	签名	日期



筒皮纵向焊缝



- 技术要求
1. 装配前应将筒体内腔清理干净。
 2. 轴承和轴承座油腔内应无杂质和异物，轴承无油量为轴承空腔的 2/3，轴承油腔内应充满。
 3. 液筒筒体进行静平衡试验，其精度等级为 G40。
- 零件 1 件 分别为固定、游动轴承座，安装时要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

9	圆钢 $\phi 35 \times 5$	8	Q235-A	0.045	0.363	
8	GB894.1-86 挡圈 80	2		0.027	0.054	
7	DT121408 轴承座	1	零件	27.5	27.5	通用
6	DT02B3081.3 接盘	1	零件	17.20	17.20	通用
5	GB1096-79 键 28X90	1	45	0.32	0.32	
4	DT02B3081.2 接盘	1	零件	17.07	17.07	
3	筒皮	1	Q235-A	72.13	72.13	
2	DT02B2081-1 轴	1	45	89.07	89.07	通用
1	DT121208 轴承座	1	零件	27.5	27.5	通用

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
合同号							
改向液筒							
DT102B3081							
图样标记 重量 kg 比例							
S 251.2							
共 76 页							
第 65 页							