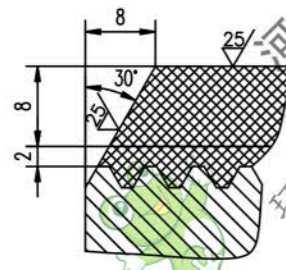
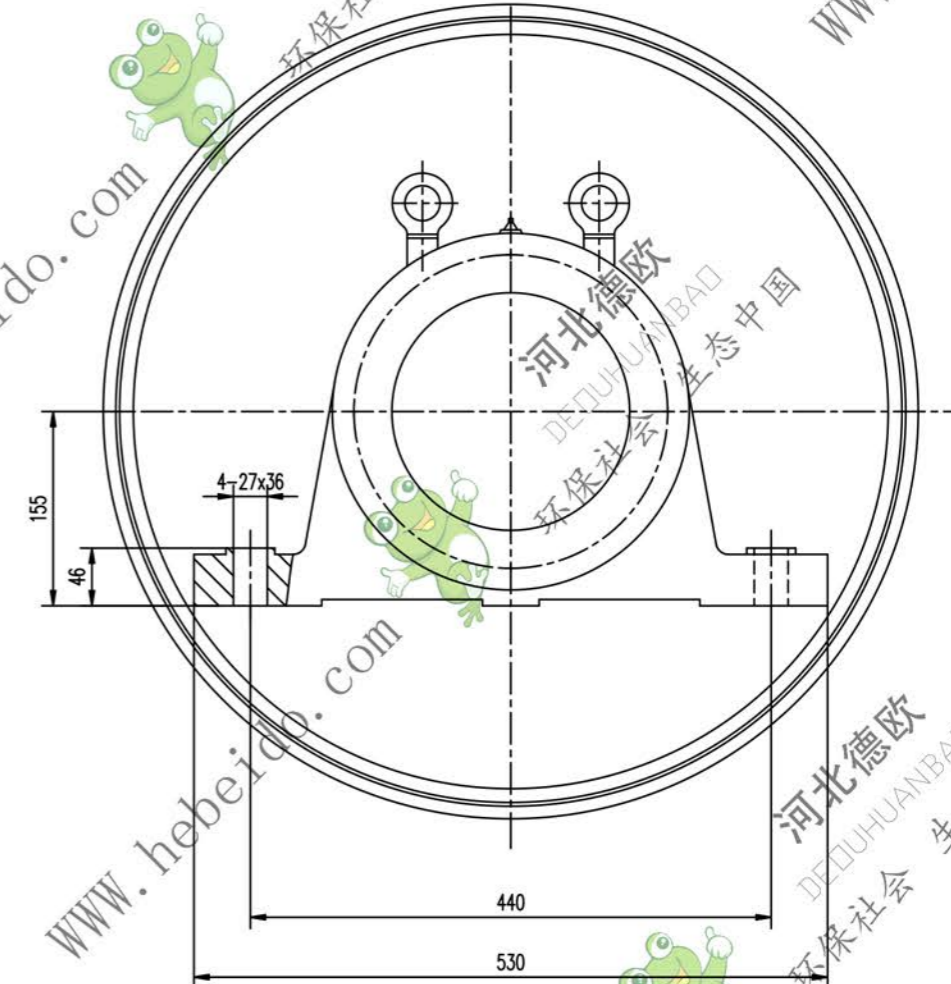
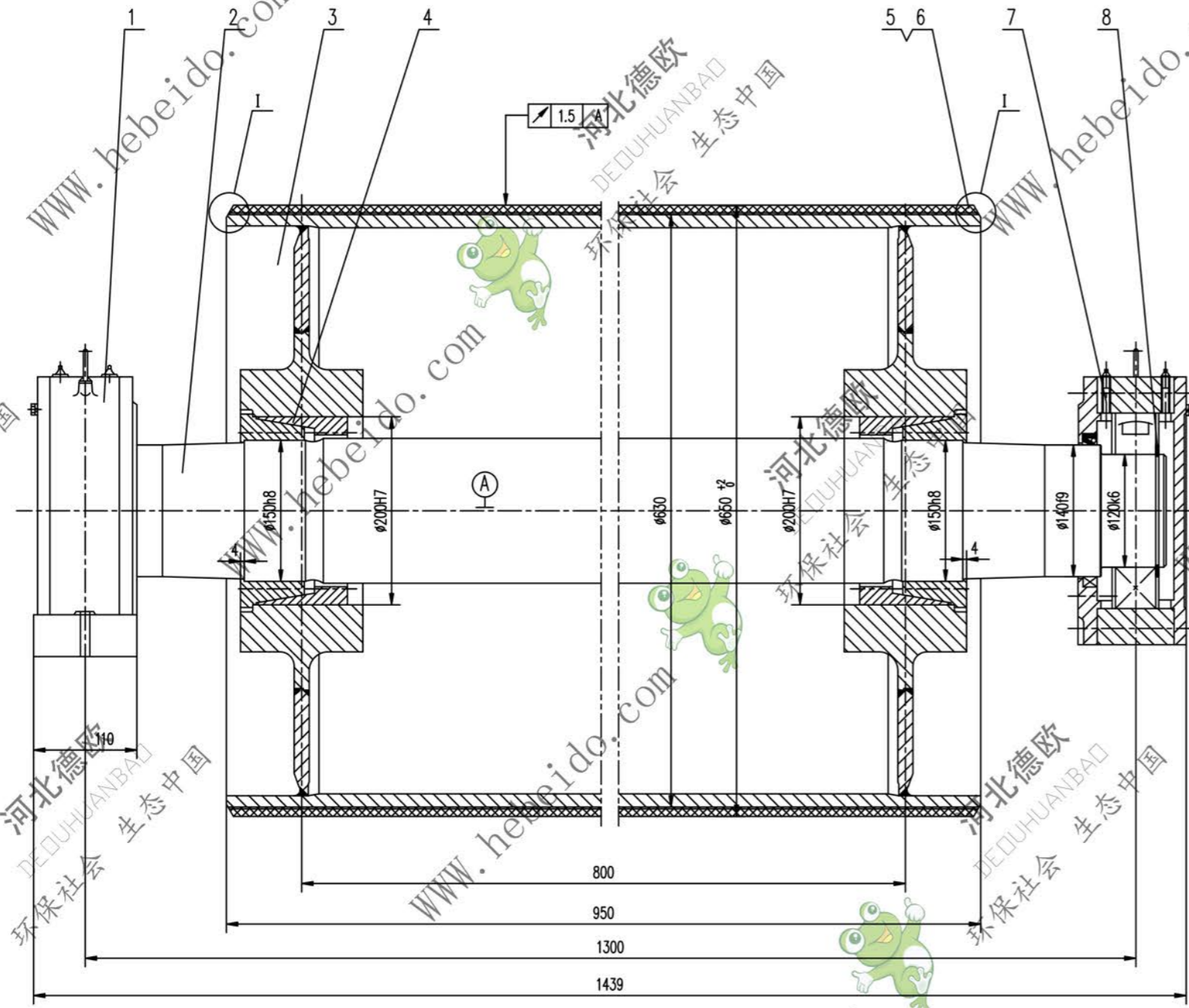


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 装配前应将被修件内腔清理干净。
 2. 轴承和轴颈处油腔内应充以润滑剂，轴承充油量为轴颈空腔的2/3，轴颈处油腔内应充油。
 3. 拆修按GB10595-89规定。
 4. 液筒需进行静平衡试验，其精度等级为G40。
 5. 液筒上螺钉的紧固力矩为145N.m。
 6. 件1件7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。
 7. 液筒面胶，底胶的物理性能应符合GB10595-89中的要求。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
8	GB894.1-86	挡圈 120	2		0.064	0.129	
7	DT121412	轴承座	1	铸件	70	70	通用
6		面胶	1	橡胶	23	23	
5		底胶	1	橡胶	5.65	5.65	
4		胶套 Z(T)9-150X200	2	铸件	8.5	17	
3	03A5123.2	筒体	1	铸件	348	348	常用
2	03B5121-1	轴	1	45	186.3	186.3	常用
1	DT1212	轴承座	1	铸件	69	69	通用

设计	审核	工艺会审	批准	日期
制图	校对	工艺输入	日期	

合同号		DT103B5122	
图样标记		重量	kg
比例		719	1:3
共 页		第 页	