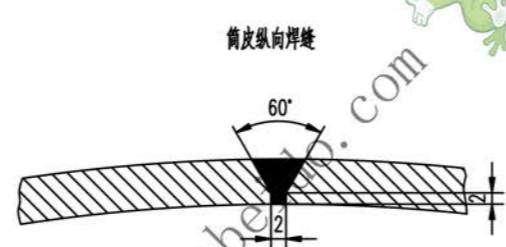
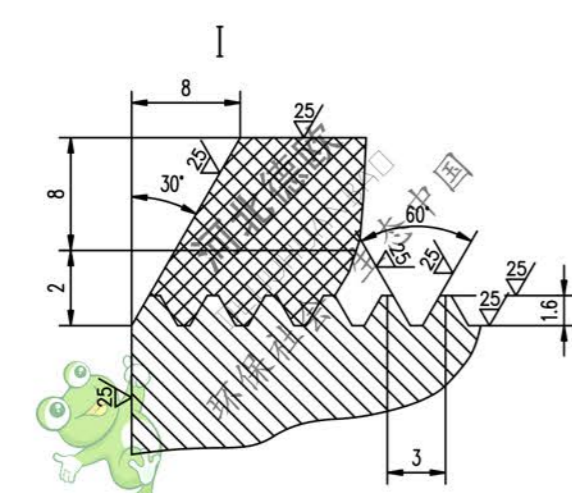
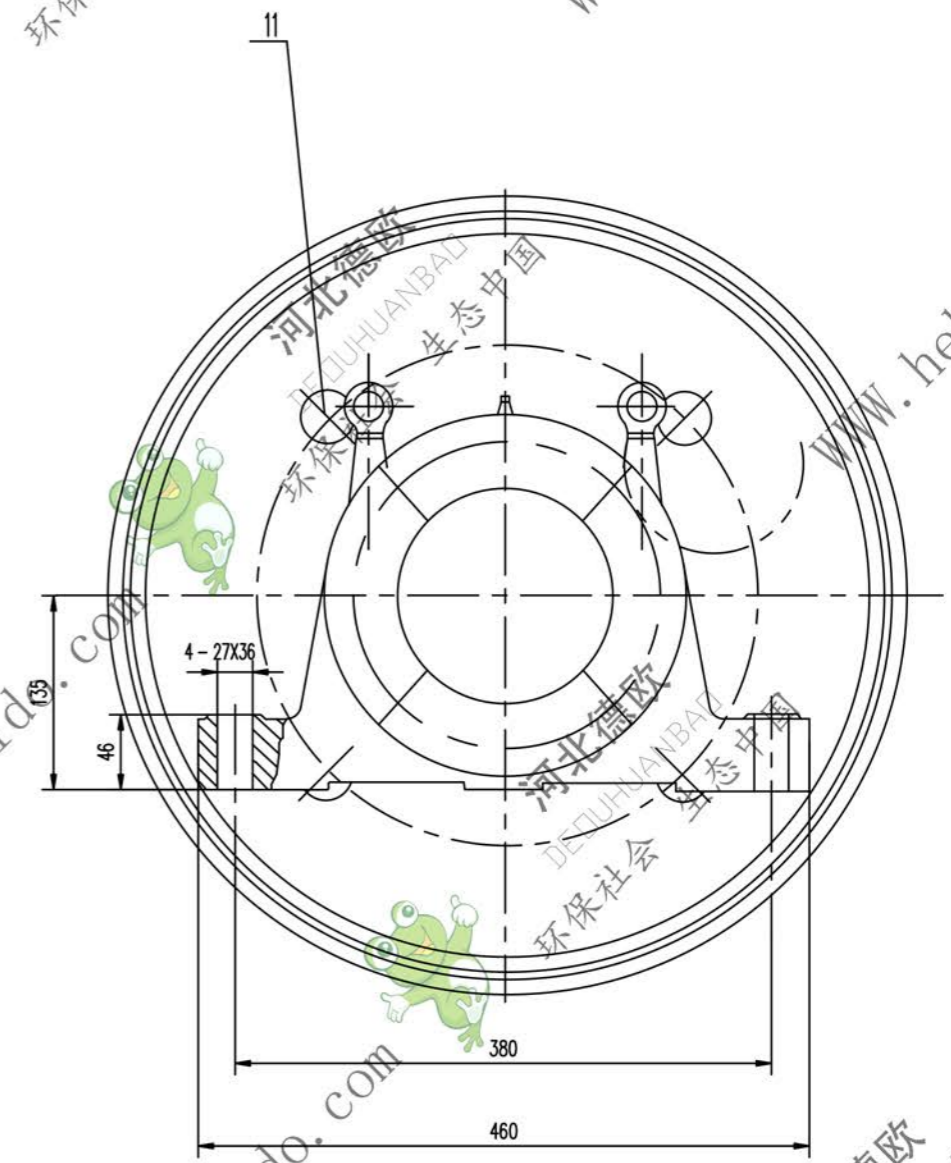
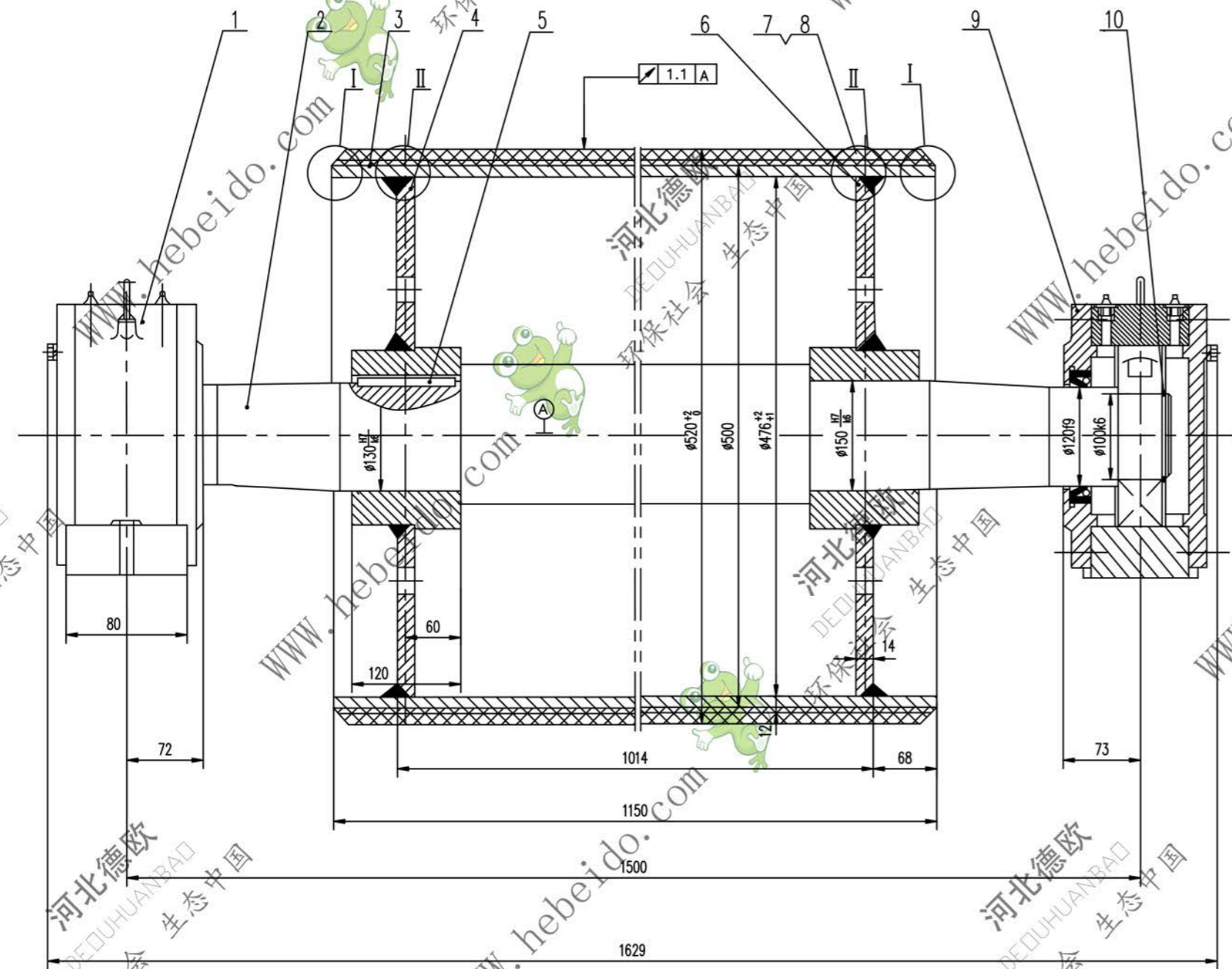


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求**
1. 装配前应将筒体内清理干净。
 2. 液筒面胶、底胶的物理性能应符合 GB10595-89 中的要求。
 3. 筒皮外表面之螺紋，以中间为界加工成左右旋螺紋。
 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. 液筒需进行平衡试验，其精度等级为 G4D。
 6. 件 1 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。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	圆钢 $\phi 55$		8	Q235-A	0.112	0.896
10	GB894.1-86	挡圈 100	2		0.045	0.090
9	DTJZ1410	轴承座	1	零件	41.4	41.4 通用
8		面胶	1	橡胶	21.85	21.85
7		底胶	1	橡胶	5.417	5.417
6	J02A4101.3	接盘	1	零件	29.11	29.11 借用
5	GB1096-79	键 32X110	1	45	0.497	0.497
4	J02A4101.2	接盘	1	零件	28.91	28.91 借用
3		筒皮	1	45	166.1	166.1
2	J04B3101-1	轴	1	45	163.8	163.8 借用
1	DTJZ1210	轴承座	1	零件	41.4	41.4 通用

合号号

改向液筒

DTJ04B4102

图样标记 重量 kg 比例

设计 李德明 工艺审查

校对 张军 审核

复核 刘飞 图形输入

标注 日期

共 90 页 第 27 页

40B/04102

A11 图样文件号