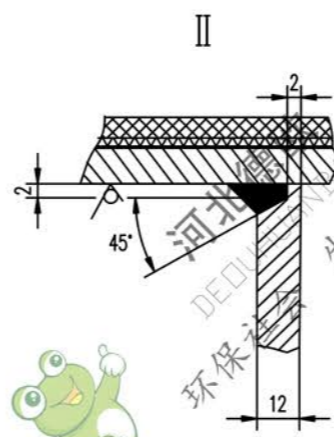
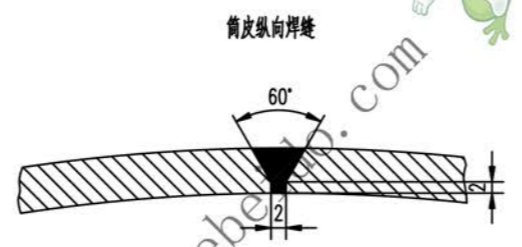
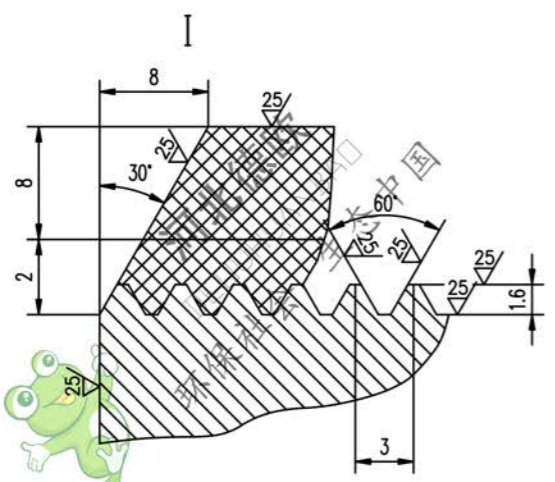
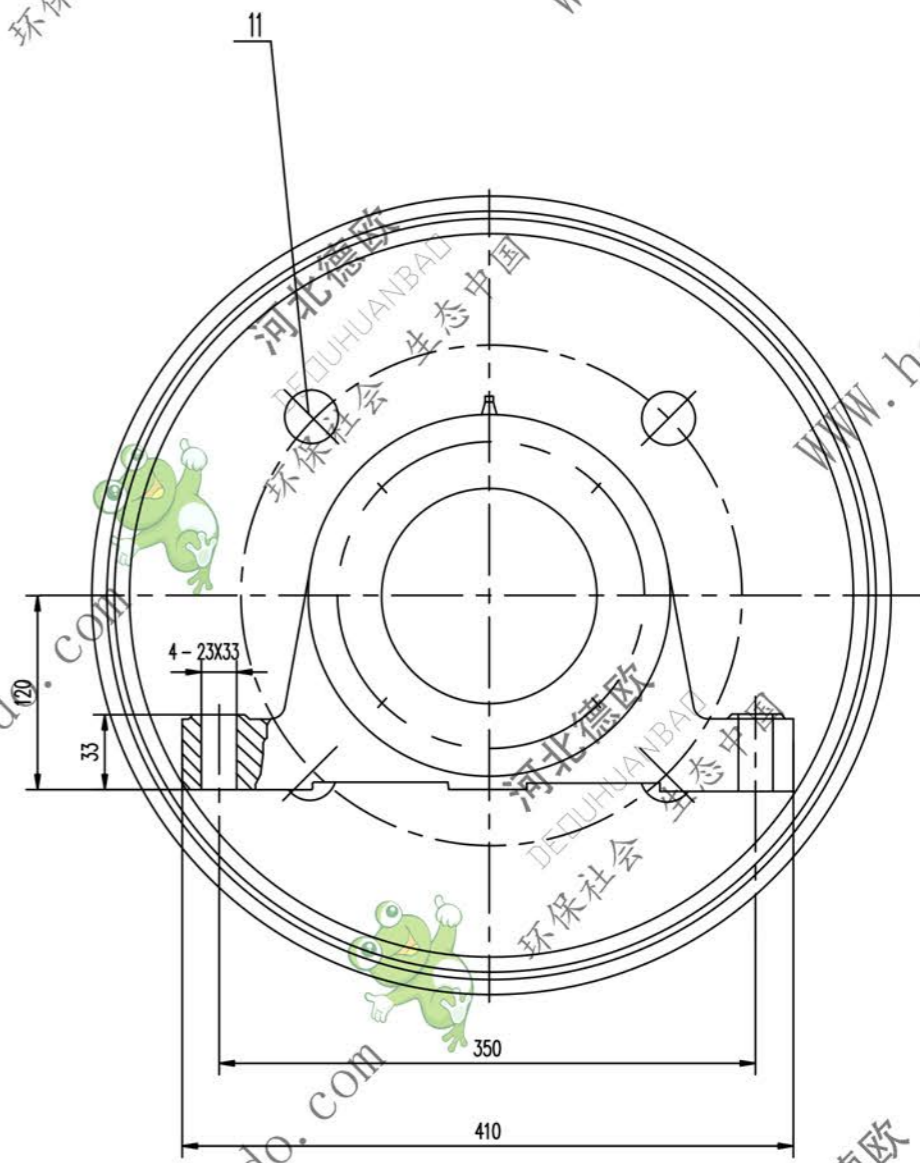
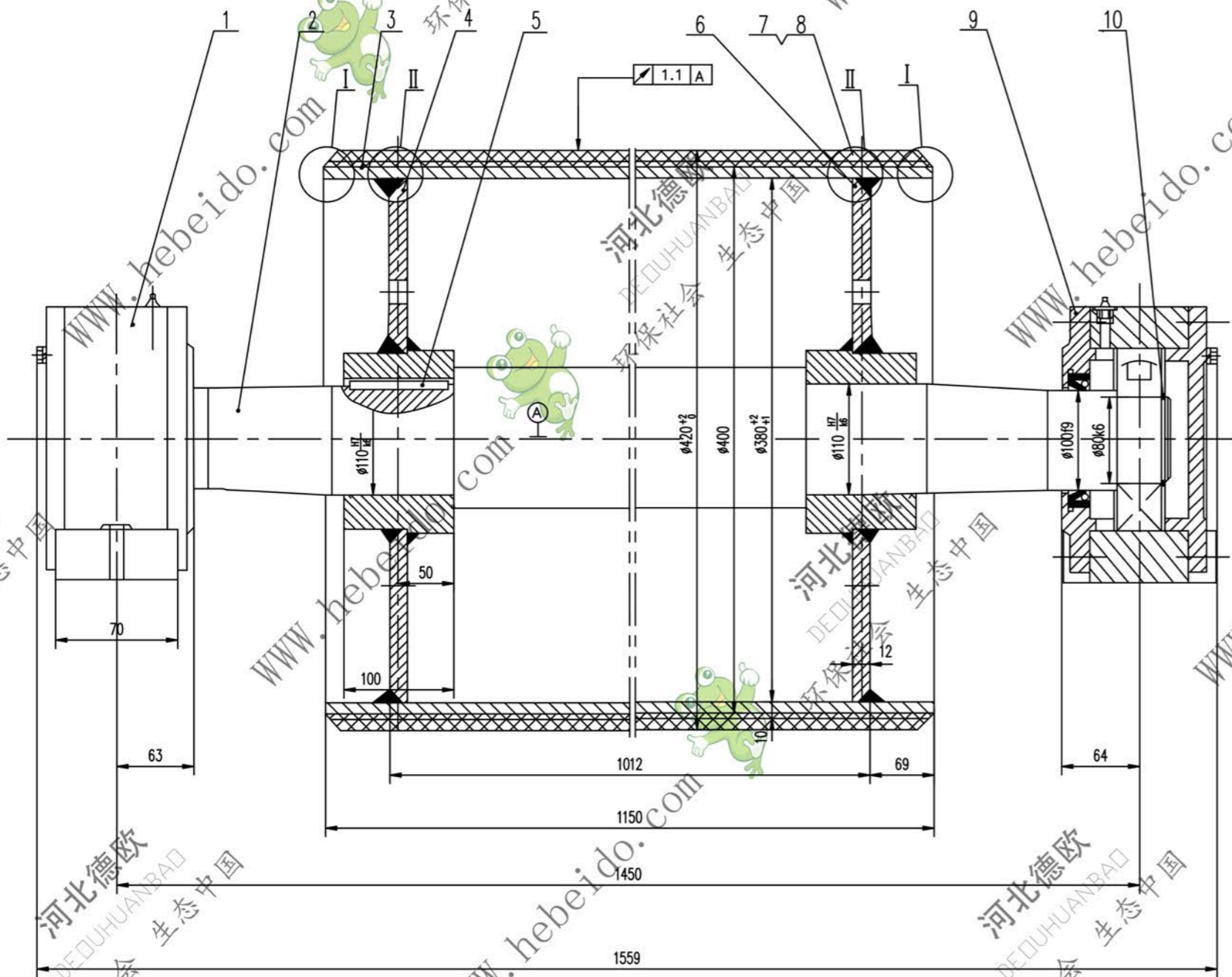


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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. 筒皮外表面之螺旋纹以中间为界加工成左右旋螺旋纹。
 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. 液筒需进行平衡试验，其精度等级为 G4.0。
 6. 件 1 件 9 分别为固定、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	重量	备注
11	圆钢 φ35	8	Q235-A	0.045	0.363	
10	GB894.1-86 挡圈 80	2		0.027	0.054	
9	DTJZ140B	轴承座	1	部件	27.5	通用
8		面胶	1	橡胶	17.51	17.51
7		底胶	1	橡胶	4.336	4.336
6	J02B3081.3	接盘	1	部件	17.20	17.20 通用
5	GB1096-79	键 28X90	1	45	0.32	0.32
4	J02B3081.2	接盘	1	部件	17.02	17.02 通用
3		筒皮	1	45	110.6	110.6
2	J04B2081-1	轴	1	45	127.6	127.6 通用
1	DTJZ1208	轴承座	1	部件	27.5	27.5 通用

设计	李进	工艺审查	
校对	张军	审核	
复核	刘飞	输入	
制图	日期		

合同号: DTJ04B3082

改向液筒

重量 kg 比例 1:3

共 90 页 第 13 页

A11 图样文件号 04B/3082