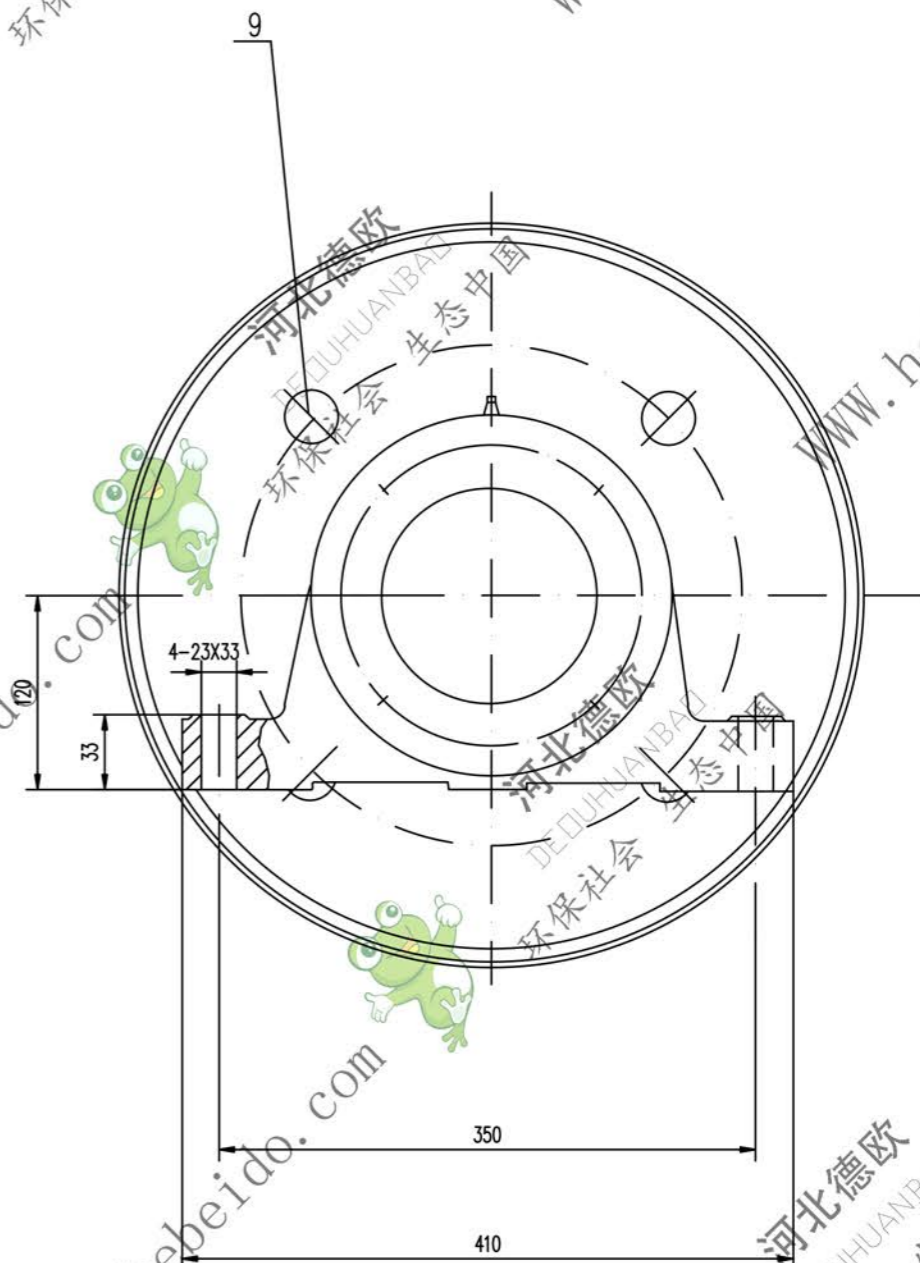
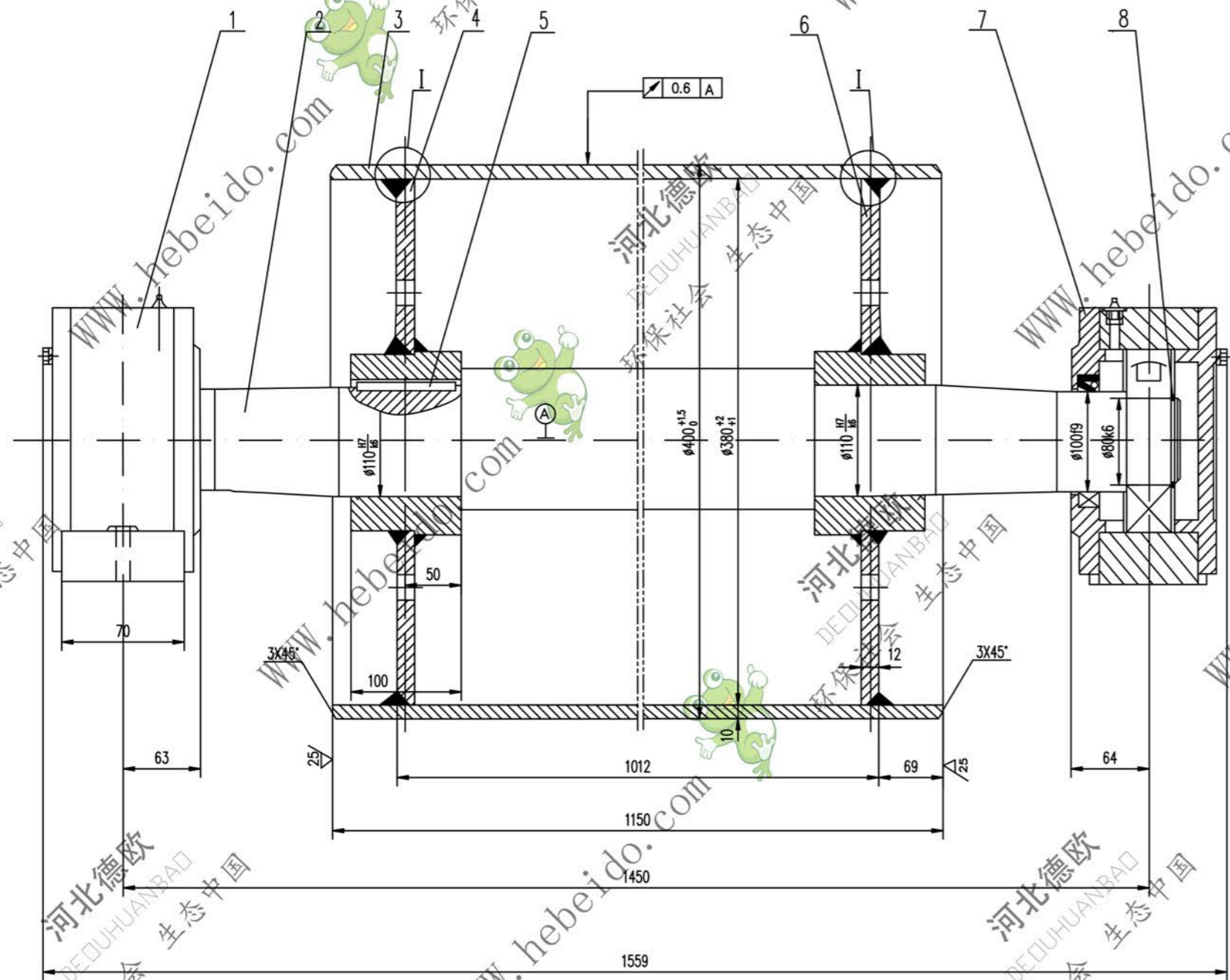
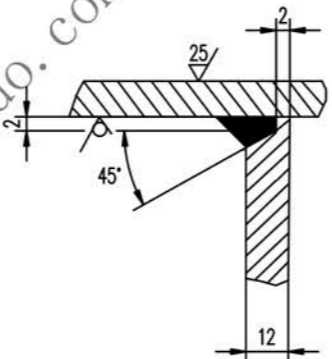
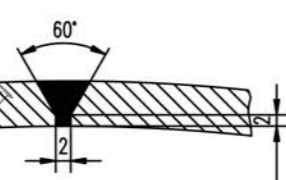


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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。
 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。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
9		圆钢 $\phi 35$	8	Q235-A	0.045	0.363	
8	GB894.1-86	挡圈 80	2		0.027	0.027	
7	DT1Z1408	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	通用
3		筒皮	1	Q235-A	110.6	110.6	
2	DT04B2081-1	轴	1	45	127.5	127.5	通用
1	DT1Z1208	轴承座	1	零件	27.5	27.5	通用

合闸号		DT104B3081	
设计		改向液筒	
校核		重量 kg 比例	
审核		328.2	
制图		共 90 页	
日期		第 11 页	