



- 技术要求**
1. 装配前应将筒体内部清理干净。
 2. 液筒面胶，底胶的物理性能应符合GB10595-89中的要求。
 3. 液筒需进行平衡检验，其精度等级为G40。
 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. 液筒需进行平衡检验，其精度等级为G40。
 6. 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。
 7. 按图按 GB10595规定B9。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11	圆钢 φ55	8	Q235-A	0.112	0.896	
10	GB894.1-86 挡圈 140	2		0.083	0.166	
9	DT1Z1414	轴承座	1	零件	102.5	通用
8		面胶	1	橡胶	30.4	30.4
7		底胶	1	橡胶	7.536	7.536
6	04B4141.3	接盘	1	零件	44.34	44.34 借用
5	GB1096-79	键 40X110	1	45	0.76	0.76
4	04B4141.2	接盘	1	零件	44	44 借用
3		黄皮	1	45	305.6	305.6
2	06B4142-1	轴	1	45	329.83	29.8 借用
1	DT1Z1214	轴承座	1	零件	102.5	102.5 通用

合同号		DT106B4142	
设计	审核	工艺会审	批准
校对	制图	输入	日期
材料	日期		

改向液筒

共 91 页
第 90 页