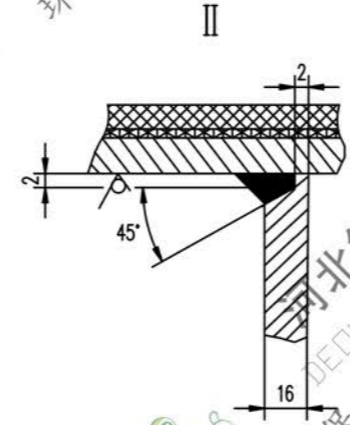
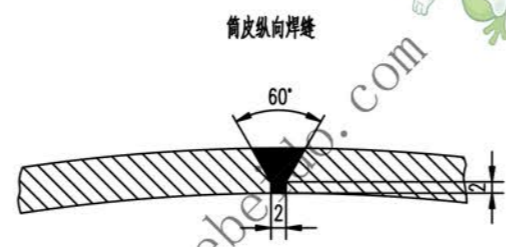
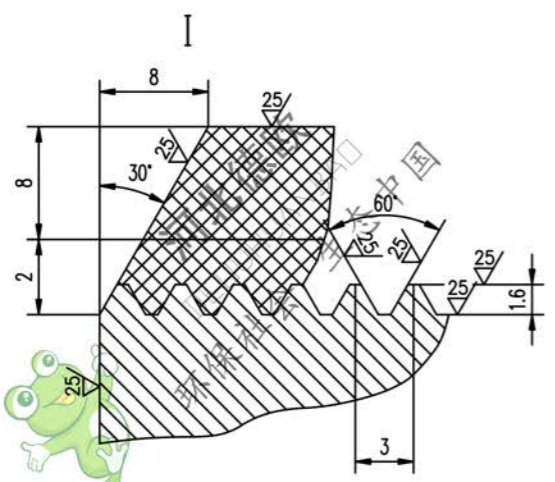
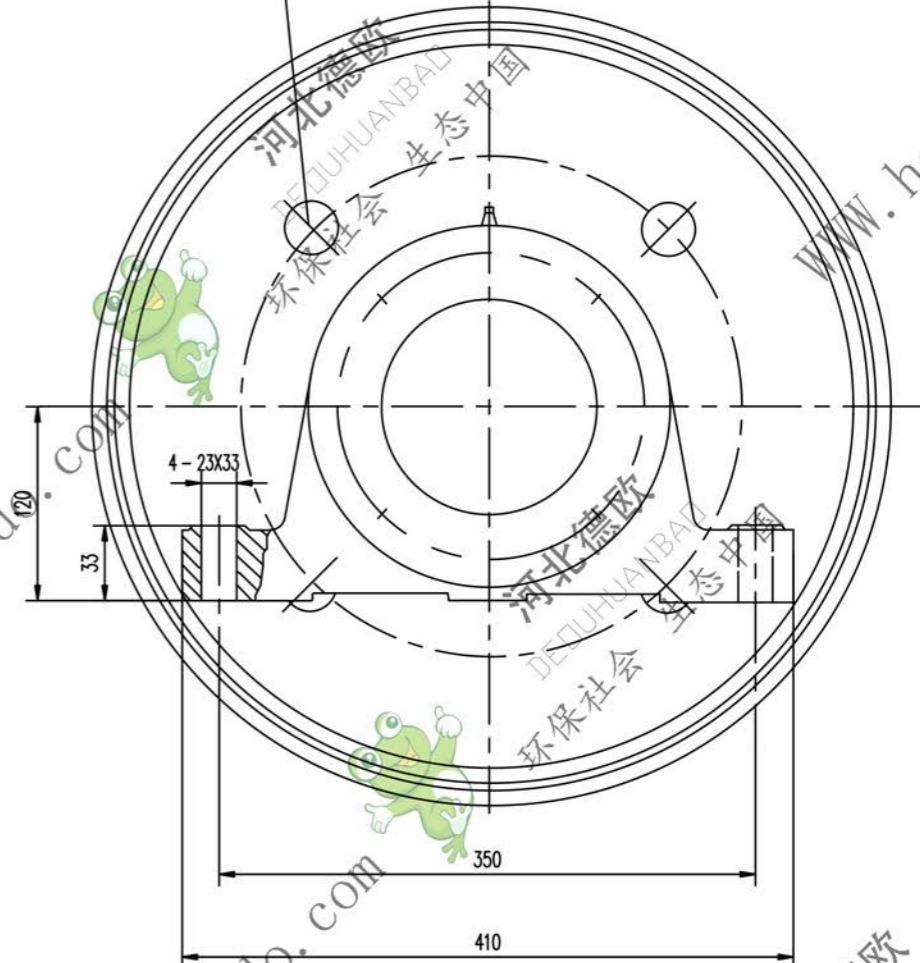
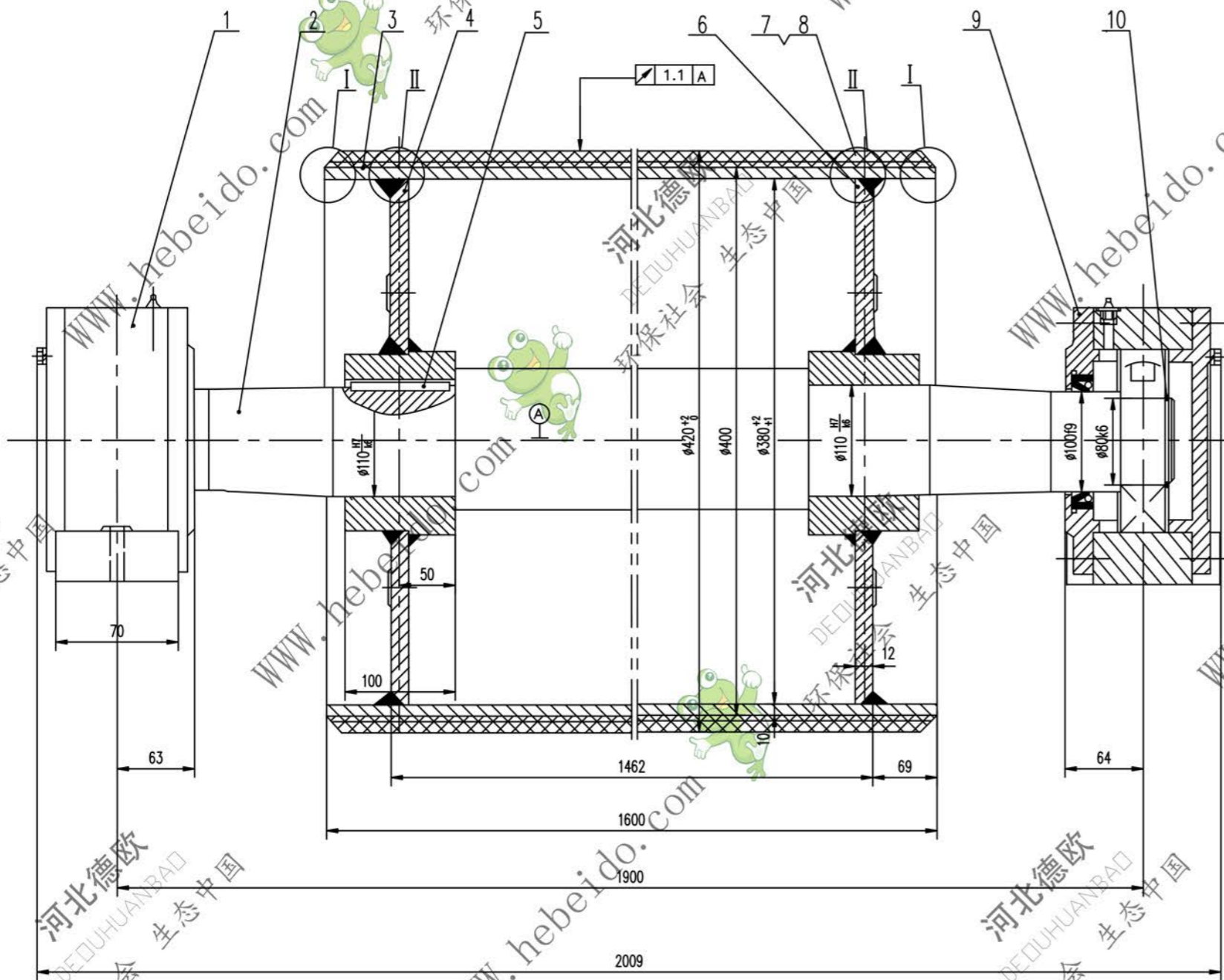


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 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. 筒皮外表面之螺纹，以中间为界加工成左右旋螺纹。
 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 1 件为固定，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 L	8	Q235-A	0.045	0.363	
10	GB894.1-86 挡圈 80	2		0.027	0.054	
9	DTJZ1408	轴承座	1	零件	27.5	通用
8		面胶	1	橡胶	24.37	24.37
7		底胶	1	橡胶	6.032	6.032
6	02B3081.3	接盘	1	零件	17.20	17.20 通用
5	GB1096-79	键 28X90	1	45	0.32	0.32
4	02B3081.2	接盘	1	零件	17.02	17.02 通用
3		筒皮	1	45	153.9	153.9
2	06B2081-1	轴	1	45	153.7	153.7 通用
1	DTJZ1208	轴承座	1	零件	27.5	27.5 通用

合同号: DTJ06B3082

设计: 审核: 工艺会审: 批准: 日期: 共 91 页 第 78 页

A1 图样文件号 06B/3082