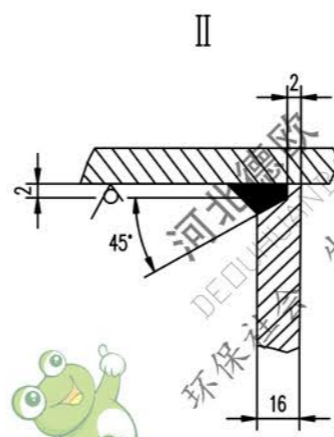
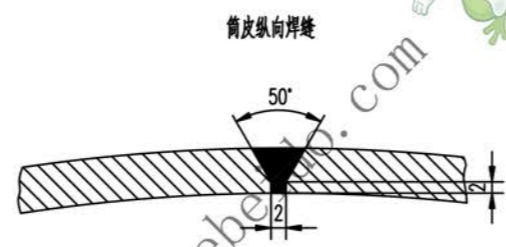
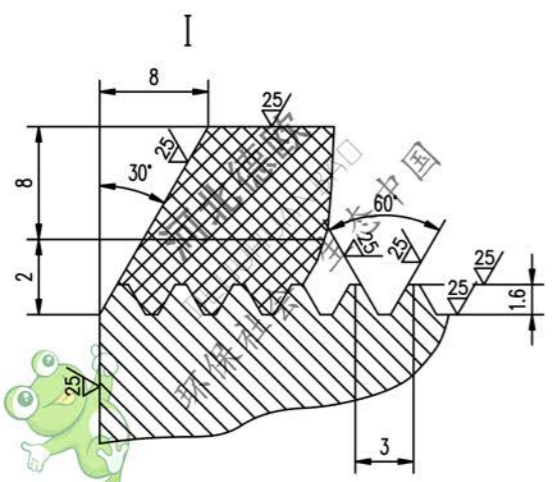
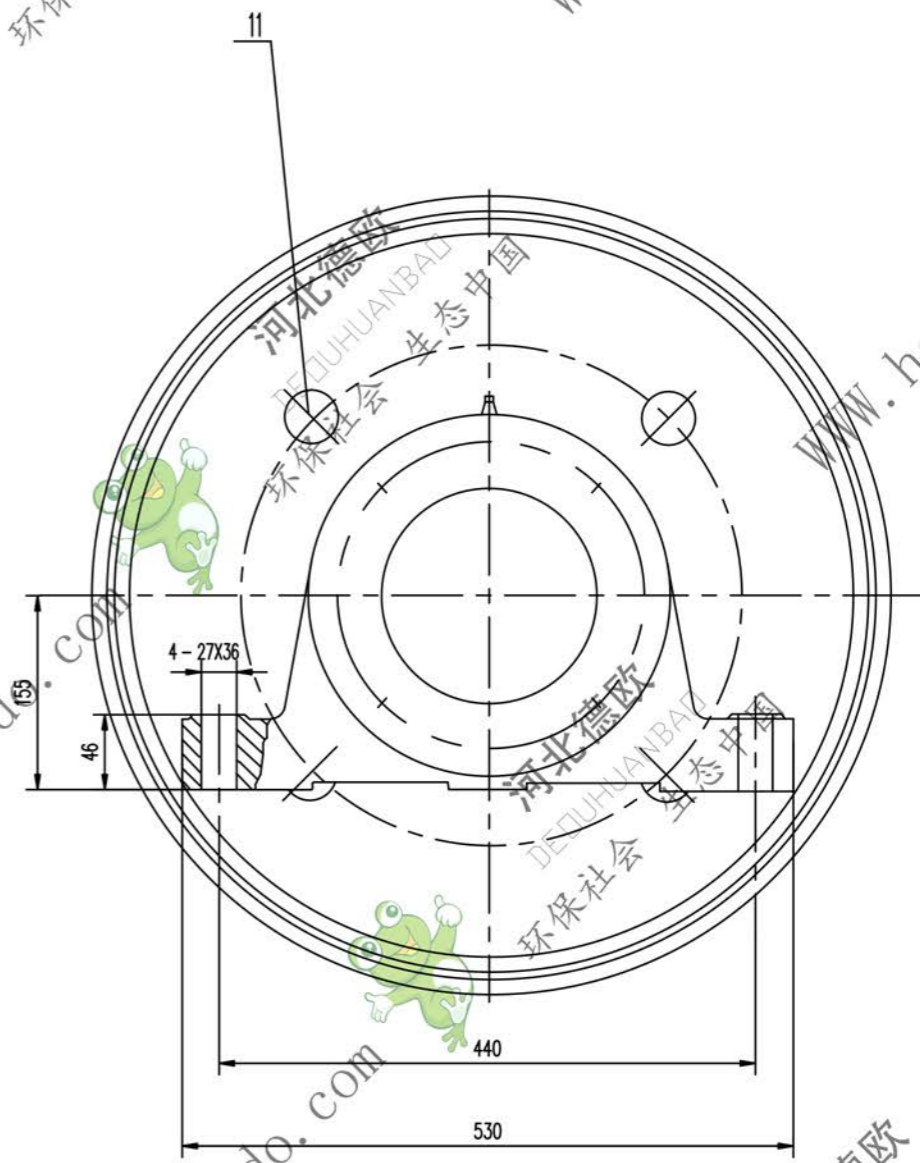
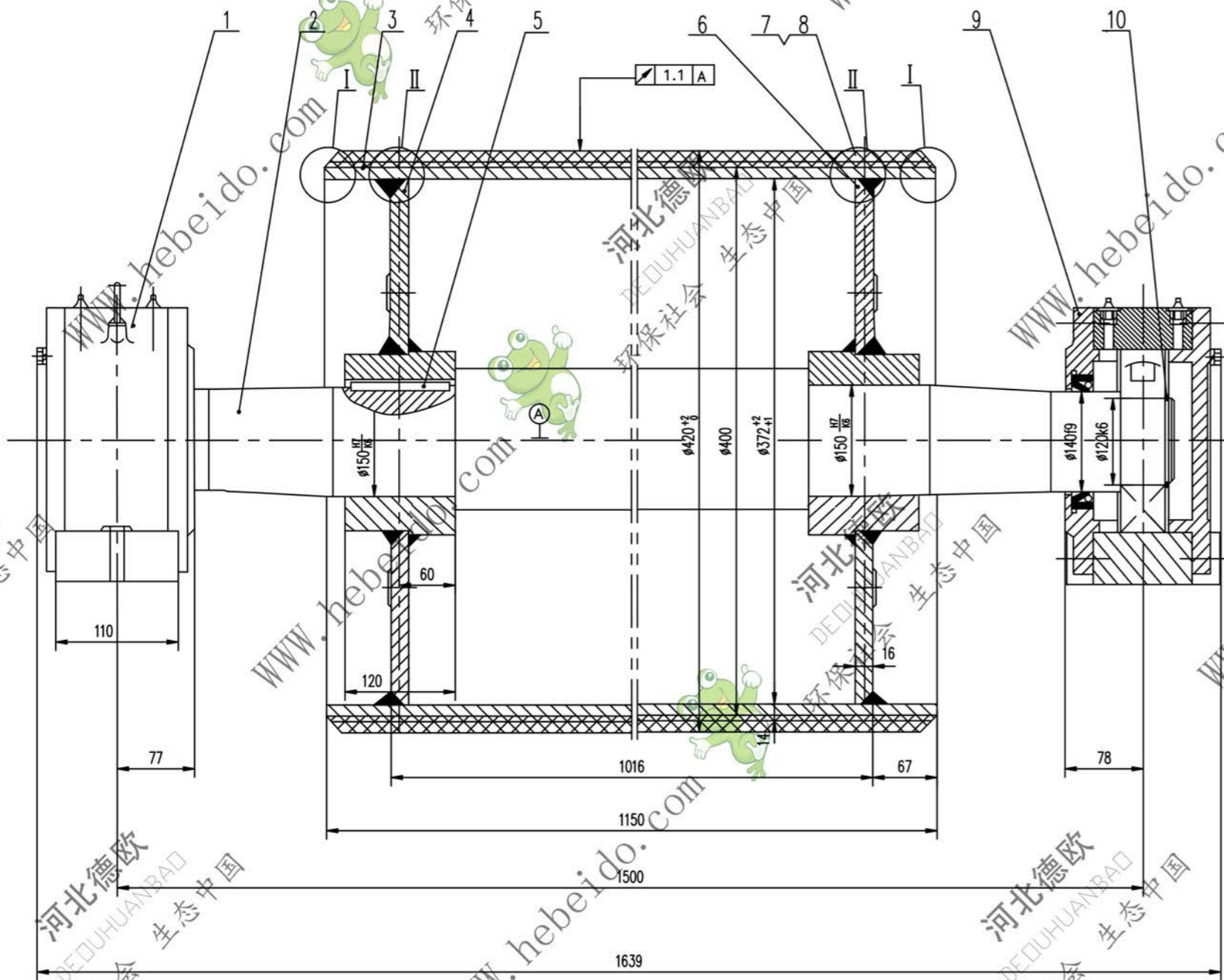


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求**
1. 装配前应清理筒体内部清理干净。
 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，轴承充油量应为轴间隙的 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 1 件分别为固定、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 L		8	Q235-A	0.045	0.363
10	GB894.1-86 挡圈 120		2		0.065	0.130
9	DT1Z1412	轴承座	1	铸件	70.2	70.2 通用
8		面胶	1	橡胶	17.51	17.51
7		底胶	1	橡胶	4.336	4.336
6	GB38121.3	接盘	1	铸件	28.36	28.36 通用
5	GB1096-79	键 36X110	1	45	0.622	0.622
4	GB38121.2	接盘	1	铸件	26.63	26.63 通用
3		黄皮	1	45	153.3	153.3
2	DT04B3121-1	轴	1	45	217.6	217.6 通用
1	DT1Z1212	轴承座	1	铸件	70.2	70.2 通用

设计	审核	工艺会审
校对	对飞	批准
复核	图样输入	
标记	日期	

合同号: _____

改向液筒

DT104B3122

图样标记 重量 kg 比例

589.1

共 90 页 第 23 页