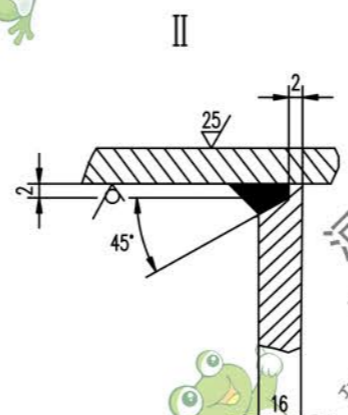
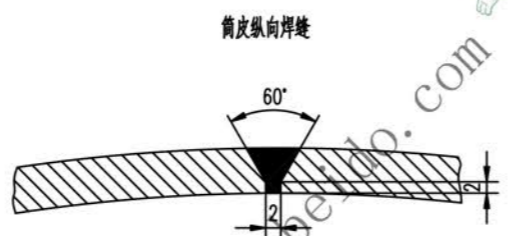
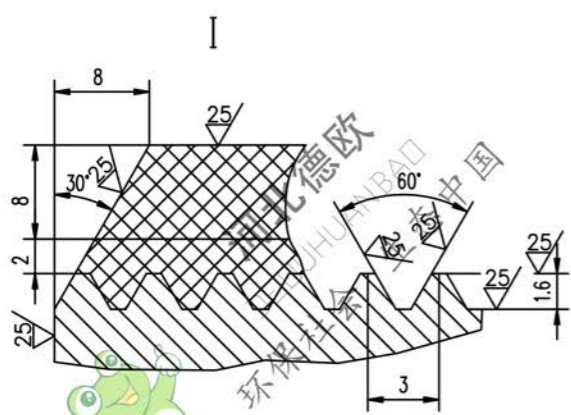
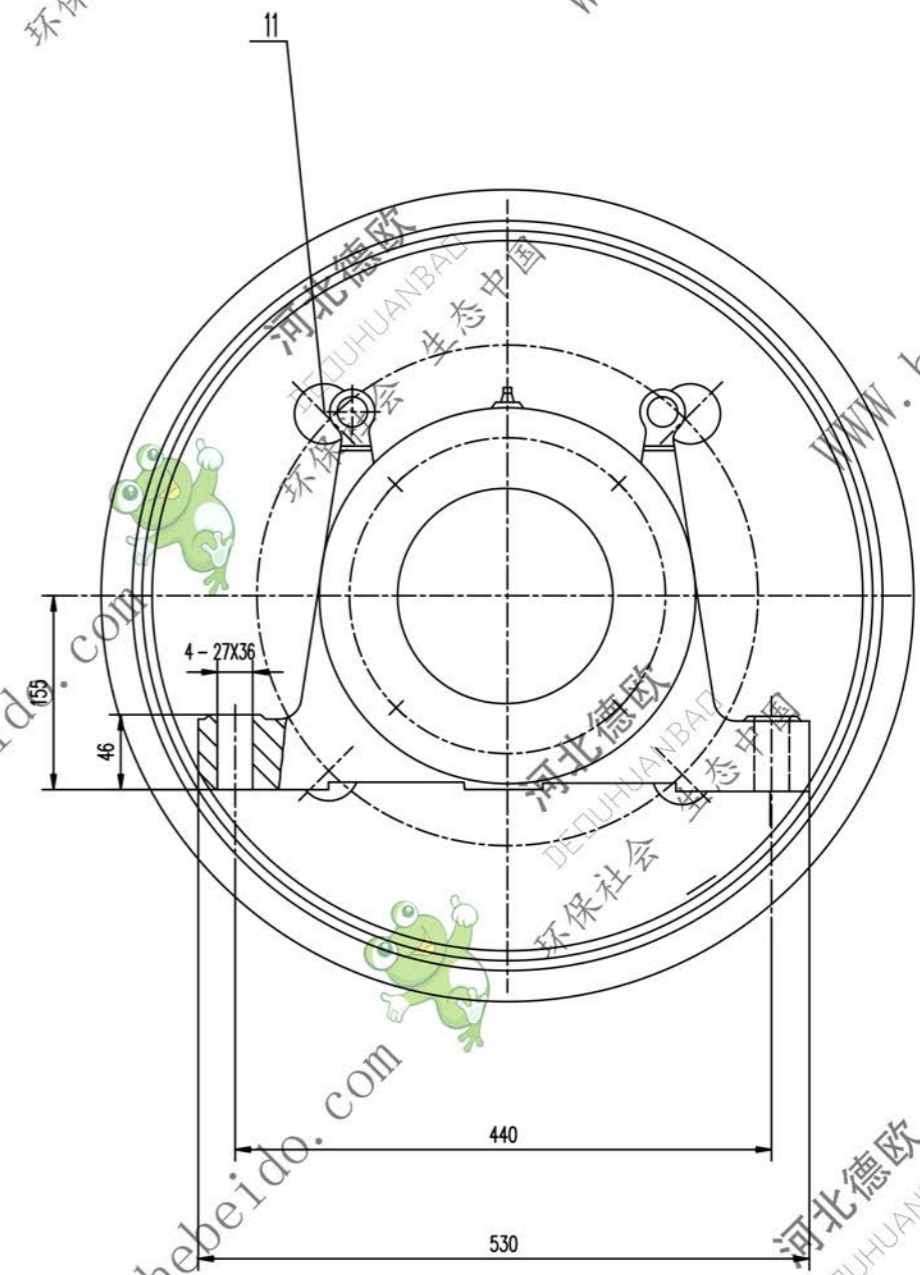
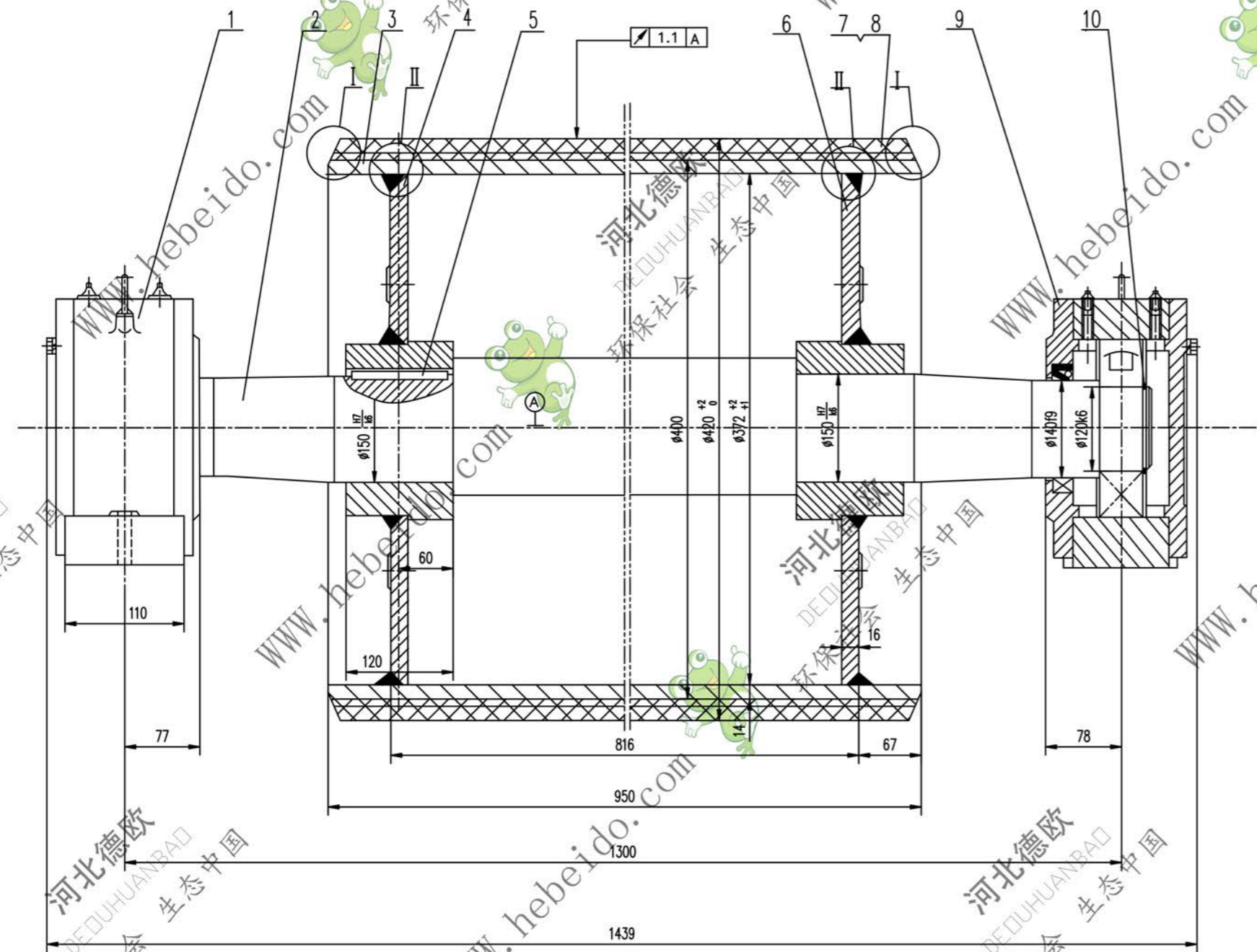


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求
1. 装配前应将筒体内部清理干净。
 2. 液筒面胶，底胶的物理性能应符合 GB1059B要求9
 3. 筒皮外表面质理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，轴承充油量为轴承充油量为轴承空腔的 2/3 轴承座油腔内应充满。
 5. 液筒需进行静平衡试验，其精度等级为 G40
 6. 件 1 件 牙别为固定，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	单重	总重	附注
11	圆锥 $\phi 35$	8	Q235-A	0.045	0.363		
10	GB894.1-86 挡圈 120	2		0.065	0.130		
9	DTJZ1412	轴承座	1	部件	70.2	70.2	通用
8		面胶	1	橡胶	14.47	14.47	
7		底胶	1	橡胶	3.582	3.582	
6	J03B3121.3	接盘	1	部件	28.36	28.36	通用
5	GB1096-79	键 36X110	1	45	0.622	0.622	
4	J03B3121.2	接盘	1	部件	26.63	26.63	通用
3		筒皮	1	Q235-A	186	186	
2	J03B3121-1	轴	1	45	70.2	70.2	通用
1	DTJZ1212	轴承座	1	部件	41.4	41.4	通用

设计		审核		工艺会审	
校对		批准		审核	
制图		输入		日期	
日期		日期		日期	

改向液筒

DTJ03B3122

图样标记 重量 kg 比例

5 527

共 页

第 页

A1 图样文件号 3B3122