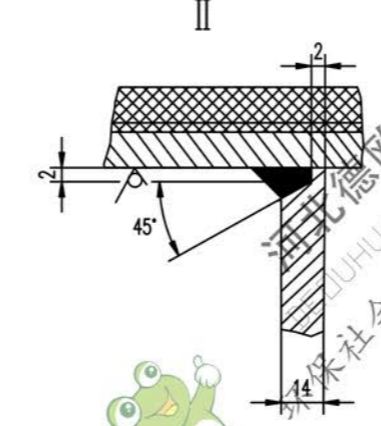
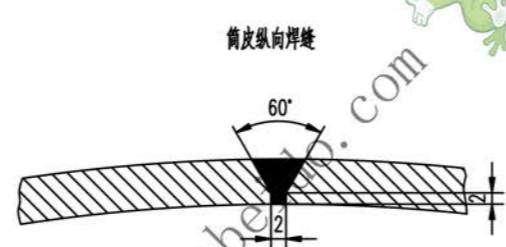
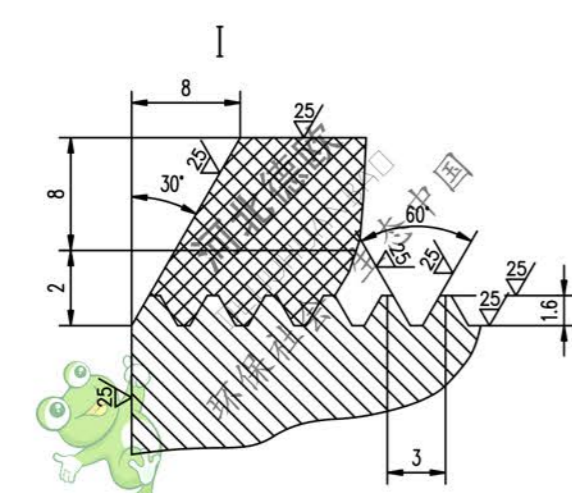
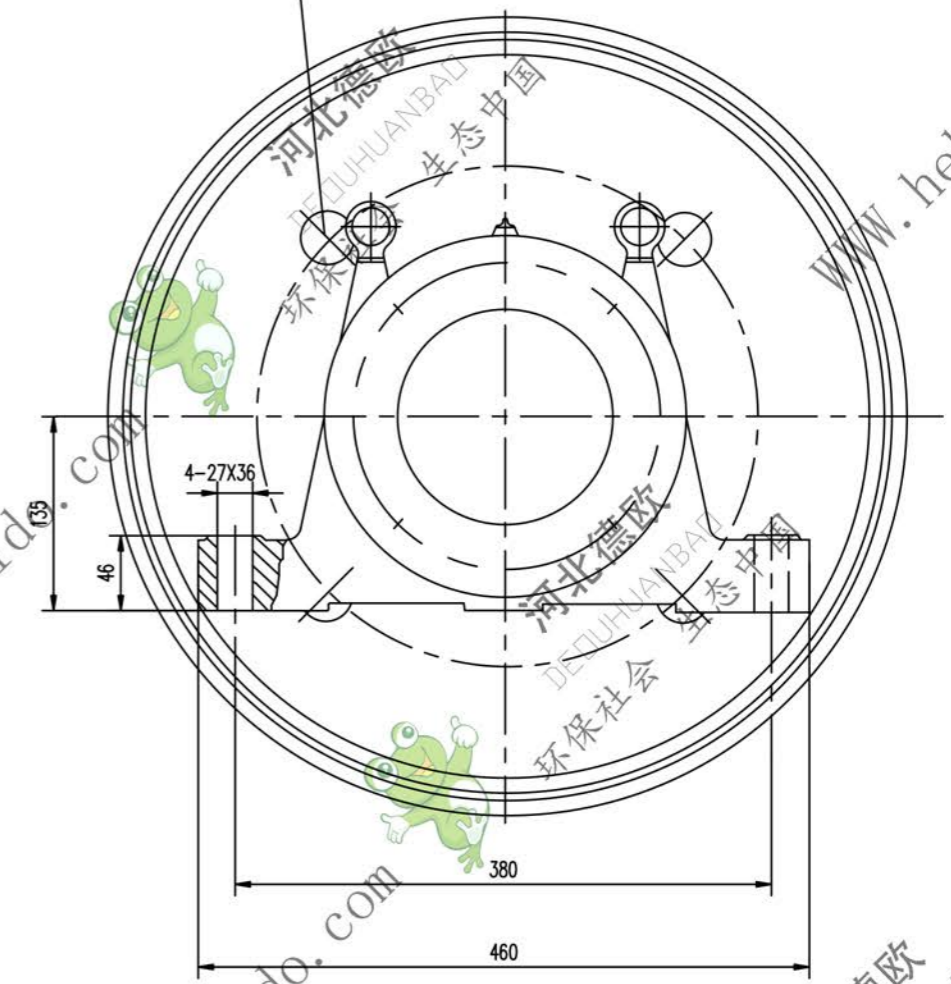
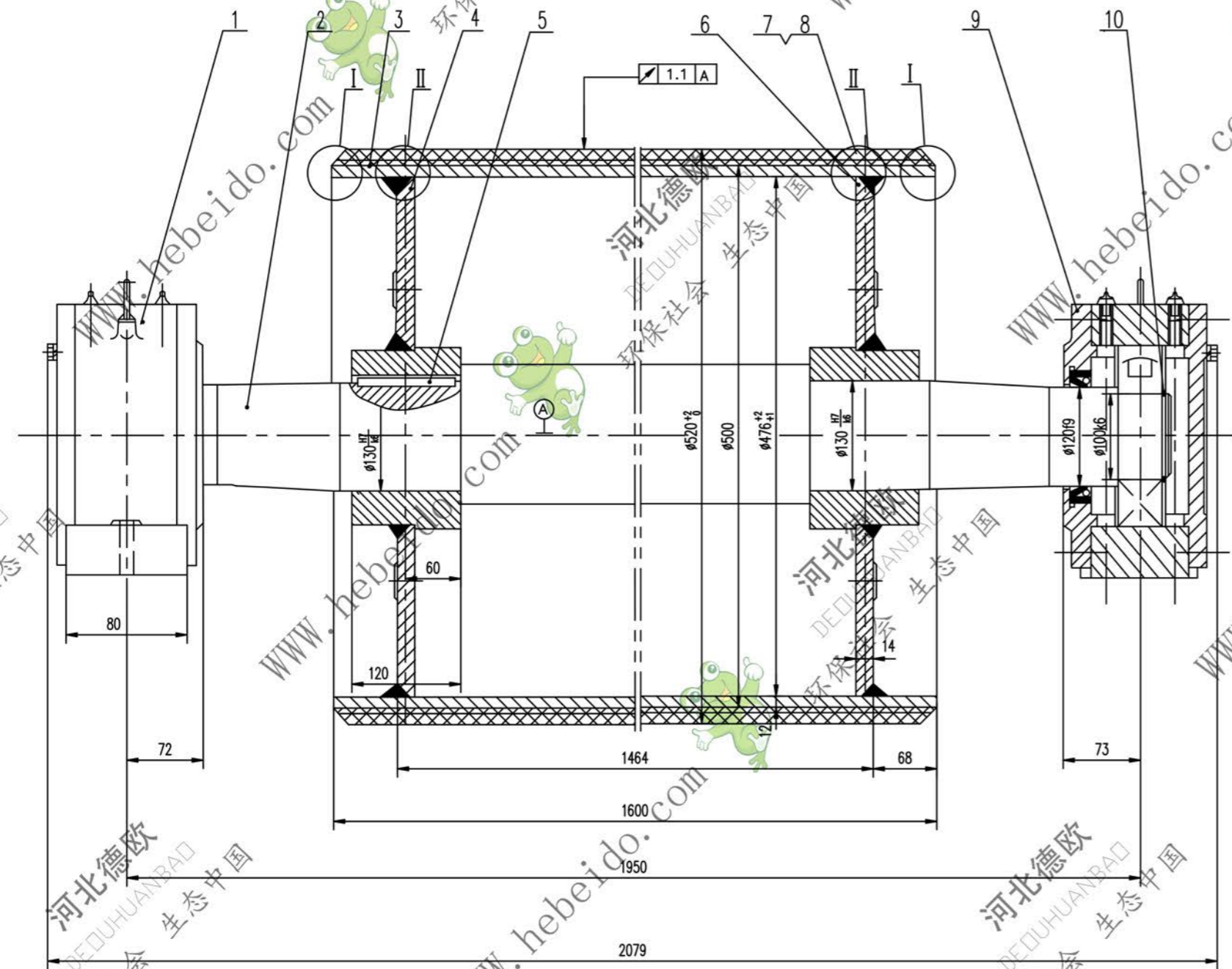


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求**
1. 装轴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. 筒皮外表面所碾纹以中间为界加工成左右旋碾纹。
 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. 液筒需进行平衡检验, 其精度等级为 G4.0
 6. 件 1 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	重量	备注
11	圆钢 $\phi 55^{+f}$	8	Q235-A	0.112	0.896	
10	GB894.1-86 挡圈 100	2		0.045	0.090	
9	DTJZ1410	轴承座	1	部件	41.4	通用
8		面胶	1	橡胶	30.4	80.4
7		底胶	1	橡胶	7.536	7.536
6	J02A4101.3	接盘	1	部件	29.11	29.11 通用
5	GB1096-79	键 32X110	1	45	0.497	0.497
4	J02A4101.2	接盘	1	部件	28.91	28.91 通用
3		筒皮	1	45	231.1	231.1
2	J06B3102-1	轴	1	45	218.2	218.2 通用
1	DTJZ1210	轴承座	1	部件	41.4	41.4 通用

设计	审核	工艺审查	制图	校对	审核
制图	校对	审核	审核	审核	审核
日期	日期	日期	日期	日期	日期

合同号: DTJ06B4102

图样标记: 重量 kg 比例: 1:1

共 91 页 第 86 页

06B/04102

A11 图样文件号