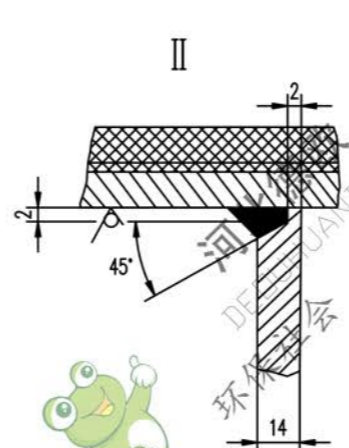
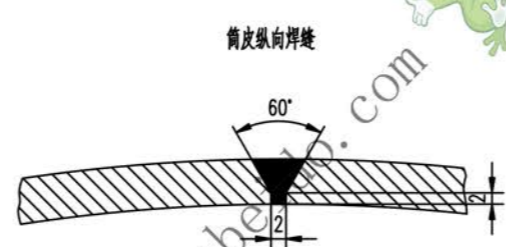
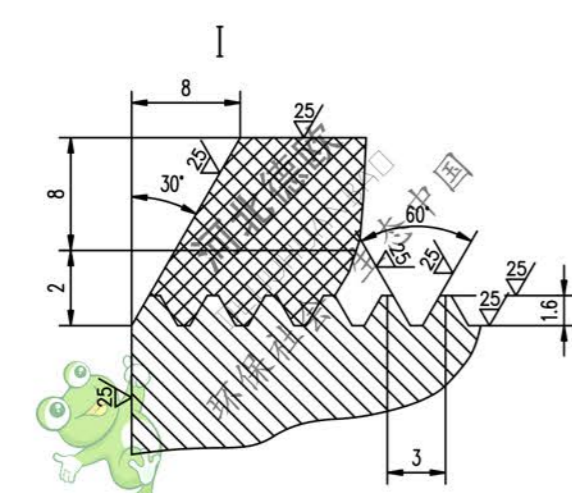
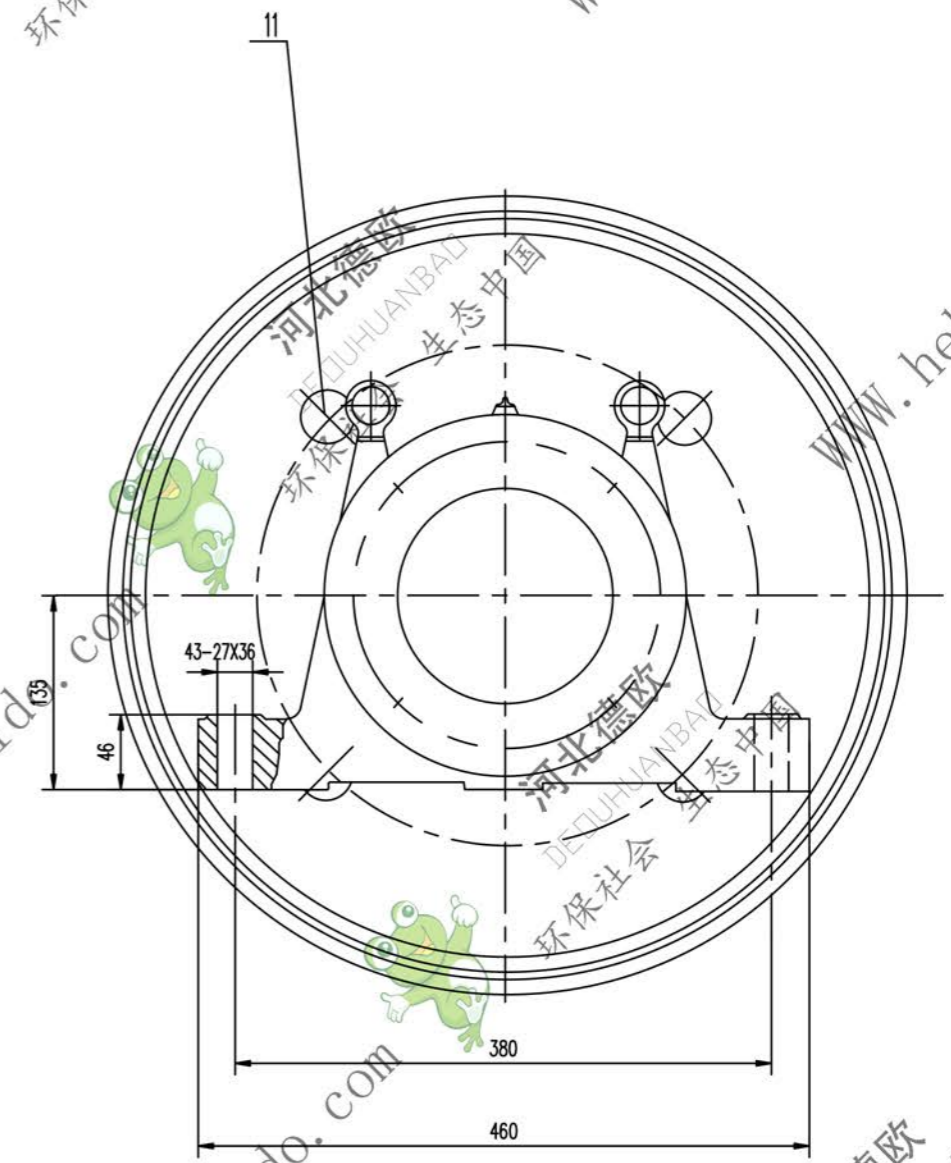
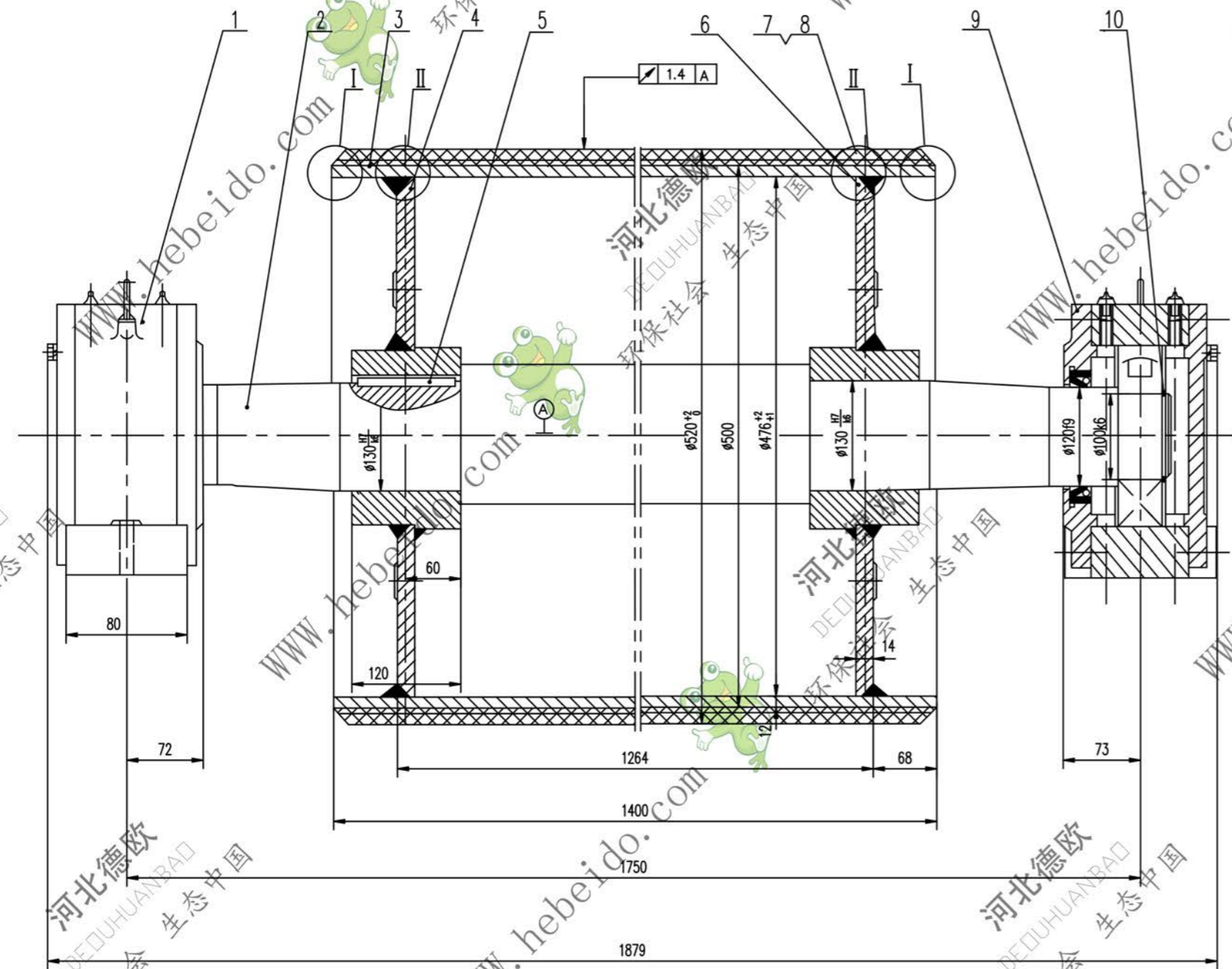


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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 GB10595-89 中的要求。
 3. 筒体外表面螺旋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 G4D。
 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	单重	总重	附注
11	圆锥	圆锥 φ55	8	Q235-A	0.112	0.896	
10	GB894.1-86	挡圈 100	2		0.045	0.090	
9	DT1Z1410	轴承座	1	铸件	41.4	41.4	通用
8		面胶	1	橡胶	26.60	26.60	
7		底胶	1	橡胶	6.594	6.594	
6	102A4101.3	接盘	1	铸件	29.11	29.11	通用
5	GB1096-79	键 32X110	1	45	0.497	0.497	
4	102A4101.2	接盘	1	铸件	28.91	28.91	通用
3		黄皮	1	45	202.2	202.2	
2	105B3102-1	轴	1	45	194	194	通用
1	DT1Z1210	轴承座	1	铸件	41.4	41.4	通用

合同号

改向液筒

DT105B4102

图样标记 重量 kg 比例

设计 中德 工艺会审

校对 张 标准

审核 刘 日期

共 91 页

第 64 页