



- 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. 筒皮外表面质料以中间为界加工成左右螺旋线。
 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 G4D。
 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两侧有相等游隙。
 7. 按图按 GB10595 确定 B9。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
11		圆钢 φ55	8	Q235-A	0.112 0.896	
10	GB894.1-86	挡圈 140	2		0.083 0.166	
9	DT1Z1414	轴承座	1	铸件	102.5 102.5	通用
8		面胶	1	橡胶	26.60 26.60	
7		底胶	1	橡胶	6.594 6.594	
6	04A4141.3	接盘	1	铸件	44.34 44.34	通用
5	GB1096-79	键 40X110	1	45	0.76 0.76	
4	04A4141.2	接盘	1	铸件	44 44	通用
3		筒皮	1	45	267.4 267.4	
2	05B4142-1	轴	1	45	329.8 329.8	
1	DT1Z1214	轴承座	1	铸件	102.5 102.5	通用

设计		工艺审查		审核	
校对		批准		审核	
复核		输入		审核	
制图		日期		审核	

合同号: DT105B4142
 图样标记: 重量 kg 比例: 1:1
 共 91 页 第 69 页