



- 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. 铜皮外表之螺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油，轴承充油量应为轴空腔的 2/3，轴承座油腔内应充满。
 5. 液筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
 6. 件 1 件 2 分别为固定、滑动轴承座，安装时要使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 (kg)	备注
11		圆钢 $\phi 55$	8	Q235-A	0.112 0.896	
10	GB894.1-86	垫圈 80	2		0.025 0.054	
9	DT1Z1408	轴承座	1	铸件	27.5 27.5	通用
8		面胶	1	橡胶	11.4 11.4	
7		底胶	1	橡胶	2.826 2.826	
6	DT1A4081.3	接盘	1	铸件	23.90 23.90	借用
5	GB1096-79	键 28X90	1	45	0.32 0.32	
4	DT1A4081.2	接盘	1	铸件	22.96 22.96	借用
3		筒皮	1	45	69.24 69.24	
2	DT1B4081-1	轴	1	45	73.44 73.44	借用
1	DT1Z1208	轴承座	1	铸件	27.5 27.5	通用

图样标记		DT101B4082	
设计	审核	重量 kg	比例
校对	工艺审查	260.1	S
复核	输入		
日期			