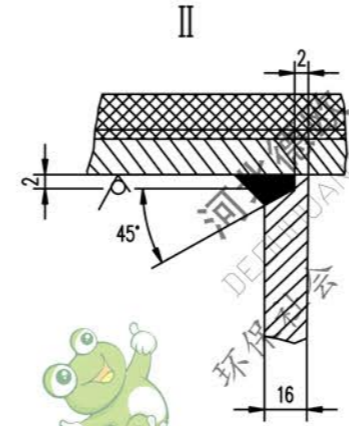
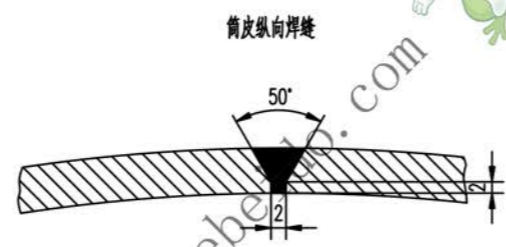
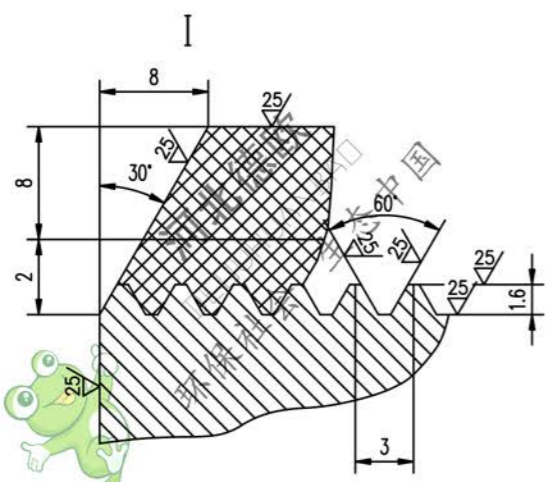
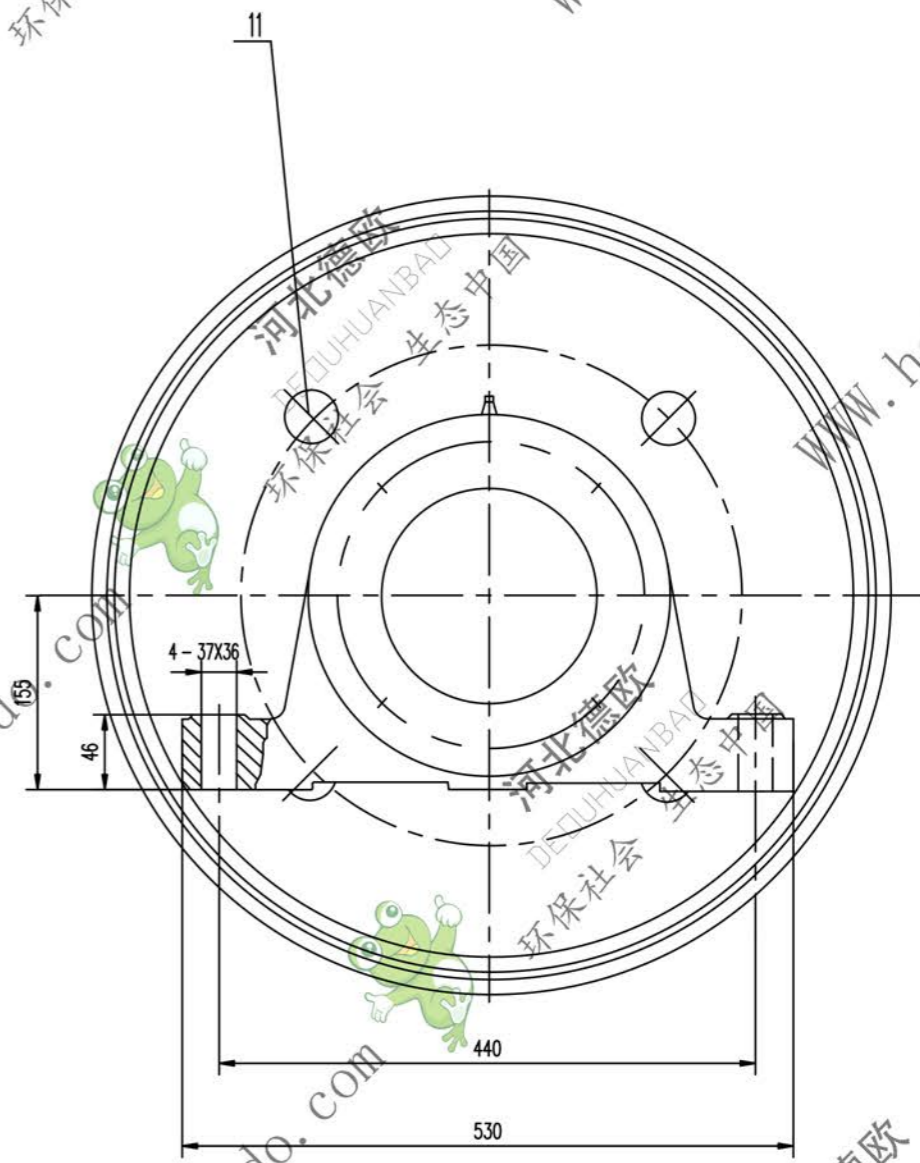
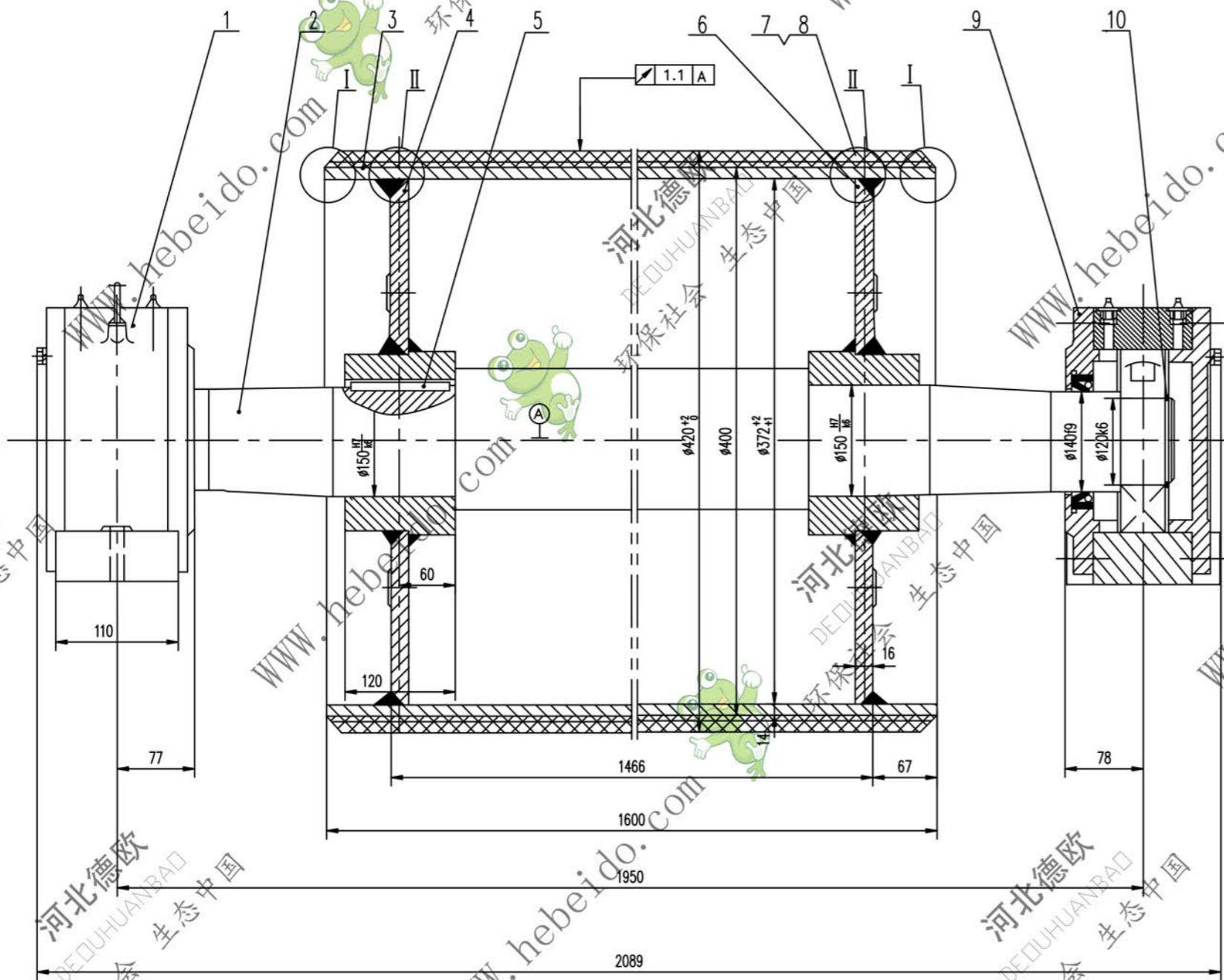


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 技术要求**
1. 装配前应清除筒体内杂质。
 2. 液筒面胶、底胶的物理性能应符合 GB10595-89 中的要求。
 3. 筒皮外表面缠绕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 G4D。
 6. 件 1 件 1 件为固定, 滚动轴承座, 安装时要求滚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 $\phi 35 \times 3$	8	Q235-A	0.045	0.363
10	GB894.1-86	挡圈 120	2		0.065	0.130
9	DTII21412	轴承座	1	铸件	70.2	70.2 通用
8		面胶	1	橡胶	24.37	24.37
7		底胶	1	橡胶	6.032	6.032
6	GB38121.3	接盘	1	铸件	28.36	28.36 通用
5	GB1096-79	键 36X110	1	45	0.622	0.622
4	GB38121.2	接盘	1	铸件	26.63	26.63 通用
3		筒皮	1	45	213.2	213.2
2	DTII06B3122-1	轴	1	45	288	288
1	DTII21212	轴承座	1	铸件	70.2	70.2 通用

合同号		DTII06B3122	
设计		改向液筒	
校核		重量 (kg) 比例	
审核		728.9	
制图		共 91 页	
日期		第 83 页	

DTII06B3122

A1 图样文件号 06B/3122