



技术要求

1. 装轴前应将轴体内部清理干净。
2. 轴承和轴颈处油腔内应充以适量润滑油，轴承充油量为轴颈空腔的2/3，轴颈处油腔内应充满。
3. 拆修按GB10595-89规定。
4. 装前需进行静平衡试验，其精度等级为G40。
5. 底座上螺钉的紧固力矩为145N.m。
6. 件1件7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。
7. 装前面胶，底胶的物理性能应符合GB10595-89中的要求。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
8	GB894.1-86	挡圈 140	2		0.0825	0.165	
7	DT121414	轴承座	1	铸件	102	102	通用
6		面胶	1	橡胶	27.74	27.74	
5		底胶	1	橡胶	7	7	
4		底座 Z(T)9-170X225	2	铸件	10.5	21	
3	DT04B5142.2	筒体	1	铸件	438.4	438.4	
2	DT04B5141-1	轴	1	45	277.8	277.8	常用
1	DT121214	轴承座	1	铸件	101	101	通用

合同号		DT104B5142	
设计		改向液筒	
校核		比例 1:3	
工艺审查		重量 kg	
批准		975	
输入		共 页	
日期		第 页	