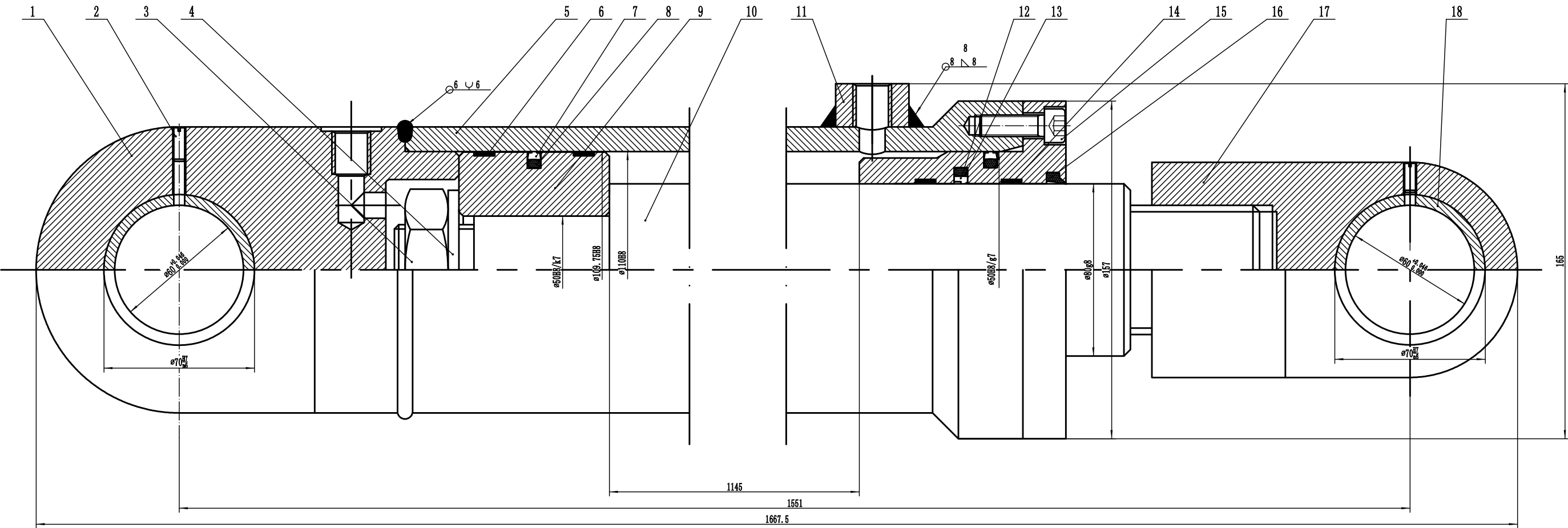




技术要求

- 1. 装配前所有的管子应去管端飞边、毛刺并倒角，用压缩空气或其他方法清除管子内腔附着的杂物和浮锈。
- 2. 所有需要进行涂装的钢铁制件表面在涂装前，必须将铁锈、氧化皮、油膜、灰尘、泥土、盐和污物等除去。
- 3. 各密封件装配前必须浸透油。
- 4. 补焊前必须将缺陷底清除，坡口面应修的平整圆滑，不得有尖角存在。

18		衬麻环	2	铸青铜	2			
17		耳座	1	QT600-3	1			
16		防尘圈	1	羊毛毡	1			
15	GB/T70.1-1996	螺钉	8	45	8			
14	GF69	导向带	2	耐磨塑料	2			
13		O形密封圈	1	橡胶	1			
12	KS0301100-T46	凯斯特圈	1	耐磨塑料	1			
11		油嘴	1	45	1			
10		活塞杆	1	45	1			
9		活塞	1	45	1			
8		O形密封圈	2	橡胶	1			
7	PT0301100-T46	T形格未圈	2	耐磨塑料	1			
6	GF69	导向带	2	耐磨塑料	2			
5		缸体	1	QT600-3	1			
4	GB/T96-1996	圆形垫圈	1	45	1			
3	GB/T6170-1996	螺母M42	1	45	1			
2	GB/T73-1998	开槽干端紧钉螺钉	2	45	2			
1		耳座	1	QT600-3	1			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		变幅油缸	
设计			标准化					
审核								
工艺			批准					
							共	张第
							张	张