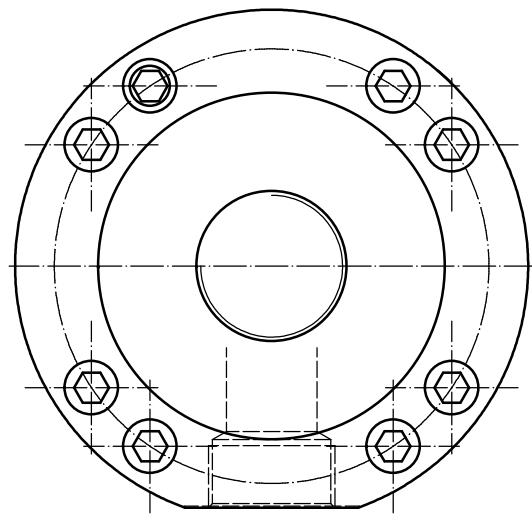




技术要求

- 1、装配前清理所有零件毛刺，零件除锈，清洗干净各零件并吹干，检查密封件，是否有缺陷；
- 2、装配连接法兰螺钉时，应成对顺序逐步拧紧，在耐压试验合格后，再进行一次拧紧，拧紧力矩应基本相等；
- 3、装配时油口封死不得有赃物落入油缸内；
- 4、液压缸产品符合JB/T10205-2010《液压缸》的规定；
- 5、验收合格外表涂油漆防锈：喷砂+底漆+面漆RAL5015；
- 6、油漆后在指定位置订油缸铭牌；

B4	F3-9. 7X2. 5X183	导向带	2				
B3	24178446	斯特封OMS-MR-56X71. 1X6. 3	1				
B2	24223294	U型圈T20-56X71X11. 4/12. 5	1				
B1	24314566	防尘圈PU11-56X66X8. 5	1				
6	R01018-08	缸底	1	45			
5	R01018-07	活塞	1	45			
4	R01018-05	缸体	1	45			
3	R01018-04	法兰	2	45			
2	R01018-02	缸盖	1	45			
1	R01018-01	活塞杆	1	45			

序号	代号		名称			数量	材料			单件	总计	备注
											重量	
										江苏省船闸应急保障中心		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				油缸			
设计	房晓兵		标准化			阶段标记		重量				比例
										1:2.5	JDJS-00-02	
审核												
工艺			批准			共 张 第 张						