



技术要求

- 1. 组装、出厂性能 and 外观检验按MT97-92 “液压支架千斤顶技术条件” 进行；
- 2. 组装检验合格后按 “架体、支柱及千斤顶涂漆要求” 涂漆；
- 3. 以单独产品出厂时，需采取防锈、防冻、防尘措施，两进液口加塑料堵。

11	GB1235-76	0型密封圈 50×3.5	橡胶 P229	1									
10	YP100×50×20	压盘	40Cr	1	0.67	0.67							
9	GB894.1-86	挡圈 50	65Mn	1	0.01	0.01							
8	DT100×70×30	挡套	45	1	0.85	0.85							
7	KJ110×93×10	卡键	40Cr	3	0.07	0.21							
6	DXTK100×70×42	导向套	27SiMn	1	1.2	1.2							
5	ZTQ.08-1	活塞杆	27SiMn	1	19	19							
4	HSG100×50×57	活塞	40Cr	1	1.6	1.6							
3	BH60×40×10	半环	40Cr	2	0.06	0.12							
2	BHT60×50×12	半环套	35	1	0.07	0.07							
1	ZTQ.0801	缸体	组焊件	1	22.6	22.6							
序号	代号	名称	材料	数量	单重 重量（公斤）	总重 重量（公斤）	备注						
侧放千斤顶													
								图样标记			重要度	重量	比例
												47	1:2
								共			张	第	张
部件													