



- 技术要求
- 1、

组装、出厂性能和外观检验按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” 涂漆表面涂红色；
- 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。

10	GB1235-75	挡圈 A35×1.5	聚四氟乙烯	2		
9	GB1235-76	0形密封圈 35×3.1	橡胶 P229	1		
8	SHJ-80	活塞导向环	聚甲醛	2		
7	SH80×6.5	山型密封圈	聚氨酯	1		
6	DXTL80×60×74	导向套	40Cr	1	1.5	1.5
5	ZTQ.06-1	活塞杆	40Cr	1	15.1	15.1
4	HSS80×35×46	活塞	40Cr	1	1.3	1.3
3	YM33×3×12	压紧螺母	40Cr	1	0.15	0.15
2	YM33×3×20	压紧螺母	40Cr	1	0.18	0.18
1	ZTQ.0601	缸体	组焊件	1	22.4	22.4
				数量	单重	总重
					重量(公斤)	
				材料	备	注
				代号	名称	
				序号	号	
				日期	签字	日期
				设计	校核	审核
				工艺	校核	审核
				数量	更改文件号	标准号
				图样标记	重量	比例
				共	张	第
				40	1	1
				ZTQ.06		
				插板千斤顶		
				部件		
16	JF60×76×6.5	防尘圈	聚氨酯	1		
15	NDH60×3×25	内导向环	聚甲醛	1		
14	LDN60×72×3	挡圈	聚甲醛	1		
13	NL60×72×10	蕾形密封圈	聚氨酯	1		
12	GB1235-75	挡圈 A80×1.5	聚四氟乙烯	1		
11	GB1235-76	0形密封圈 80×3.1	橡胶 P229	1		