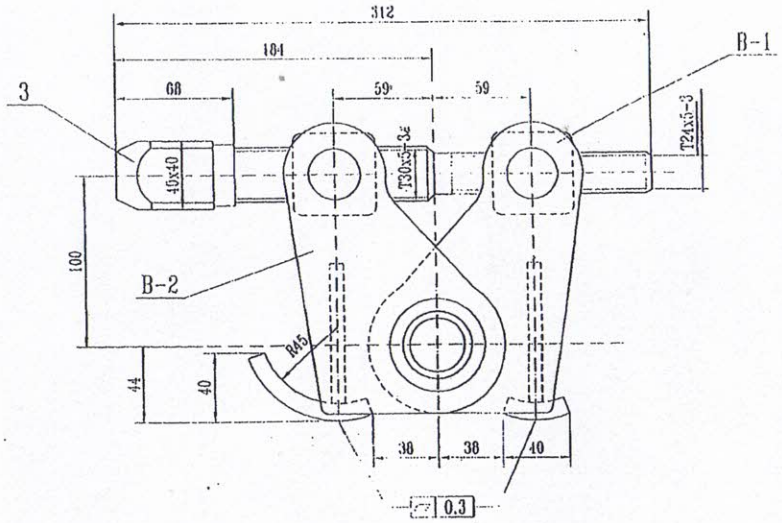
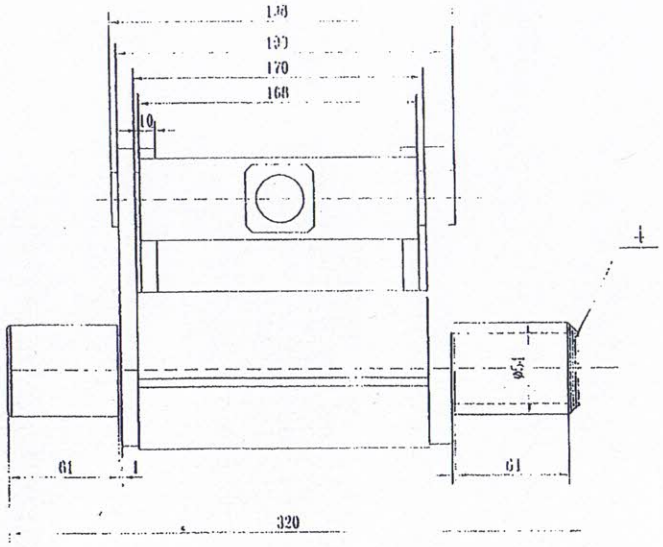
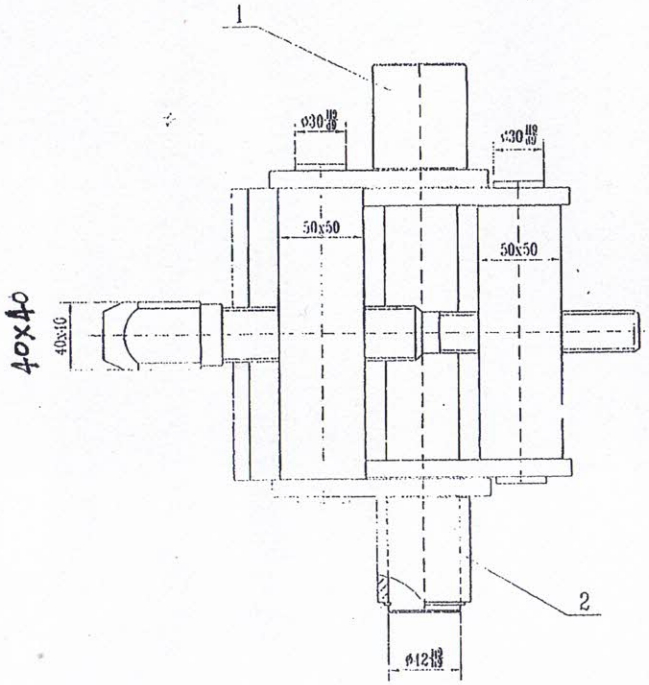
DLSY230.8.1







技术条件

1. 上、下压块两侧部位，应光洁无棱角，经抛光处理，以保证顺畅
2. 装配时，应使上、下两方面螺丝孔能合光在一起
3. 在油管头、油缸完成后二年，经检查无损坏方能进行出厂
4. 螺纹部分涂润滑脂，其余表面涂锌，涂银色铝粉漆两遍

重量：21.6Kg

序号	名称或图号	材料	单重	总重	备注
4	GB89-1-86	弹簧垫圈	42	0.02	
3	DLSY230.8.1-3	螺丝	1	1.9	
2	DLSY230.8.1-2	轴	1	0.5	
1	DLSY230.8.1-1	轴	1	4.0	
B-2	DLSY230.8.1.2	上压块	1	7.8	
B-1	DLSY230.8.1.1	下压块	1	0.7	
序号	名称或图号	材料	单重	总重	备注

1:2 比例	B-1 基准件	DLSY230.8 图纸代号	DLSY230.8.1

重庆涪陵电铝实业有限公司

八盒卡具安装图

小盒卡具

DLSY230.8.1