



技术要求

1. 接头装配前检查是否合格；
2. 左右方块体及连接块上的胶管位置按照示意图所示安装；
3. 管夹的规格和焊接位置请参见液压管夹布置图；
4. 管夹固定后，根据实际情况用拉带将靠近的胶管拉紧，保证胶管走线美观，固定结实。
5. 接头拧紧力矩按明细表备注栏中的数据执行；
6. 星轮马达、操作台、泵站部分的管路出在各自的配管图中，
7. 按各自的配管图配管。

序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总计	
11	B229900003532	管接头T22LA3CX Parker	2		0.3	0.6	
10	24001353	管接头G28LA3CX Parker	1		0.5	0.5	
9	10063348	三通J1C.8.12-1	1		1	1	借用
8	24001352	管接头G22LA3CX Parker	6		0.3	1.8	
7	B210780000155	管接头WH5LMD30MDA3C Parker	14		0.5	7	力矩20Nm
6	B21078000043	管接头G15LREDDMDA3C Parker	26		0.2	5.2	力矩5.5Nm
5	B210780000566	管接头G15LA3CX Parker	3		0.2	0.6	
4	B210780000627	管接头WH5LRD30MDA3C Parker	12		0.2	2.4	力矩20Nm
2	B210780000838	管接头W28LMDA3C Parker	2		0.45	0.9	力矩~92
1	B210780001005	管接头G28LREDDMDA3C Parker	5		0.3	1.5	力矩90Nm

产品设计图样说明书按 Q/SY1109-2005执行

三一重型装备有限公司				液压系统接头图				
更改				阶段标记				
标记	处数	分区	更改文件号	张闻英	年月日	重量	比例	
设计			工艺			21.5	1:2	
校对			标准化					
审核			批准			共 张	第 张	
							10452900	
							J1C.8.13X	

设计  
校对  
审核  
工艺  
标准  
批准