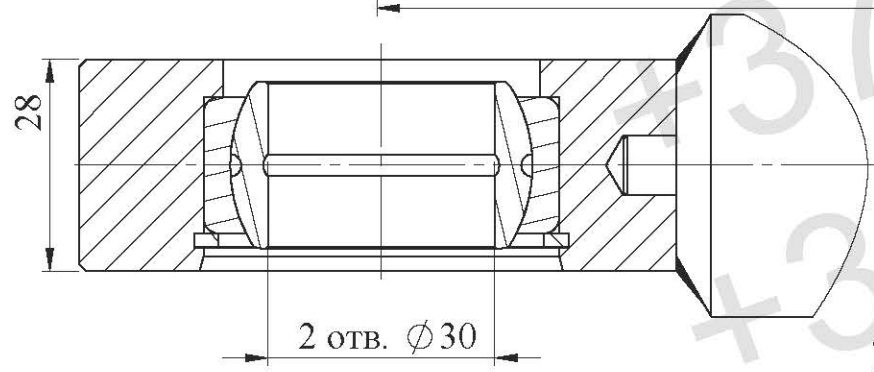
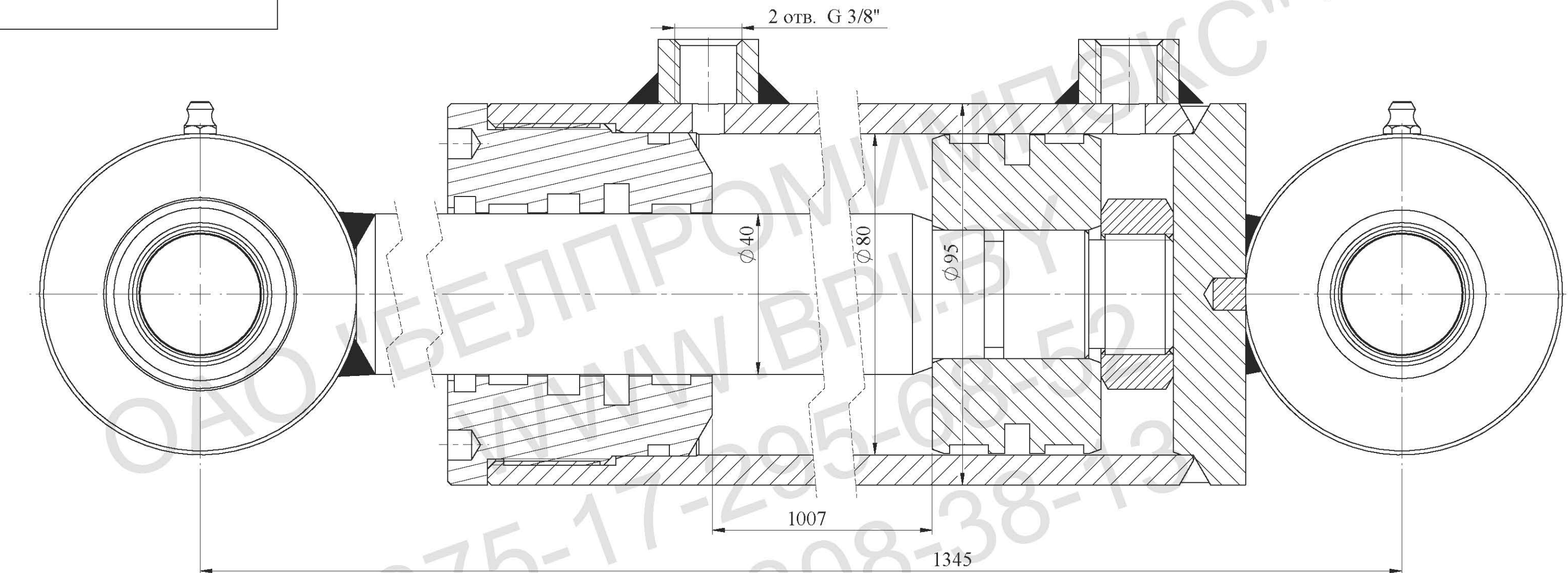


D: | гидроцилиндры | сериальные (более 5) | поршневые |  
ГЦ 80.40.1007.1345



**Техническая характеристика:**

Диаметр поршня, мм	80
Диаметр штока, мм	40
Ход, мм	1007
Усилие толкающее, кг	8042
Усилие тянущее, кг	6031
Номинальное давление, МПа	16
Максимальное давление, МПа	20
Рабочая жидкость	-масло минеральное вязкостью 12...1200сСт

**Класс чистоты рабочей жидкости,**  
не грубее - 14кл. по ГОСТ 17216-2001  
**Температура, °С**  
-окружающей среды -40...+50  
-рабочей жидкости -25...+80  
**Номинальная скорость штока, м/с 0,3**  
**Полный установленный ресурс,**  
не менее, циклов 1,0x10<sup>6</sup>/  
**90-процентная наработка до отказа,**  
не менее, циклов 0,6x10<sup>6</sup>/  
Давление страгивания не более 1МПа  
Давление холостого хода не более 0,5МПа  
Остальные параметры по ТУ ВУ 100088681.002-2007

**Технические требования:**

1. Грунтовать Грунт 02 ПФ ГОСТ 25129-82. Рабочую поверхность штока и присоединительные отверстия от окрашивания предохранить.
2. Испытания гидроцилиндра производить согласно требованиям ГОСТ 18464-96.
3. Маркировать шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.020-80 обозначение гидроцилиндра, производитель, месяц, год выпуска.
4. После проведения приемо-сдаточных работ рабочую жидкость из гидроцилиндра слить, подводящие отверстия заглушить транспортными пробками. Применение деревянных заглушек не допускается.
5. Класс чистоты остатков рабочей жидкости в полости гидроцилиндра после испытаний не грубее 10 кл. по ГОСТ 17216-2001.
6. Объем выносимой рабочей жидкости через уплотнение штока за один двойной ход по ГОСТ 16514-96, класс В - 0,005 см<sup>3</sup>/м<sup>2</sup>.
7. Перед сборкой резиновые уплотнения смазать рабочей жидкостью.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Нач. КБ				
Н. контр.				
Утв.				

				Гидроцилиндр	Лит.	Масса	Масштаб
				ГЦ 80.40.1007/1345		35,9	1:1
				Сборочный чертеж	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ОАО "Белпромимпэкс"			