

Перв. примен.

Стр. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

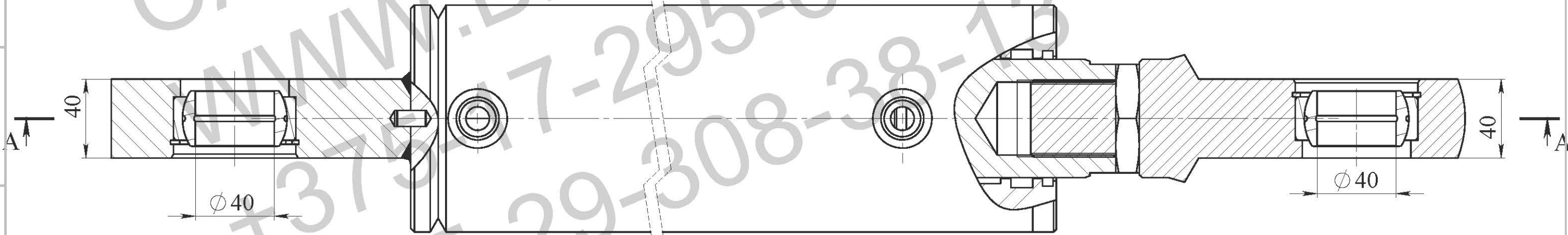
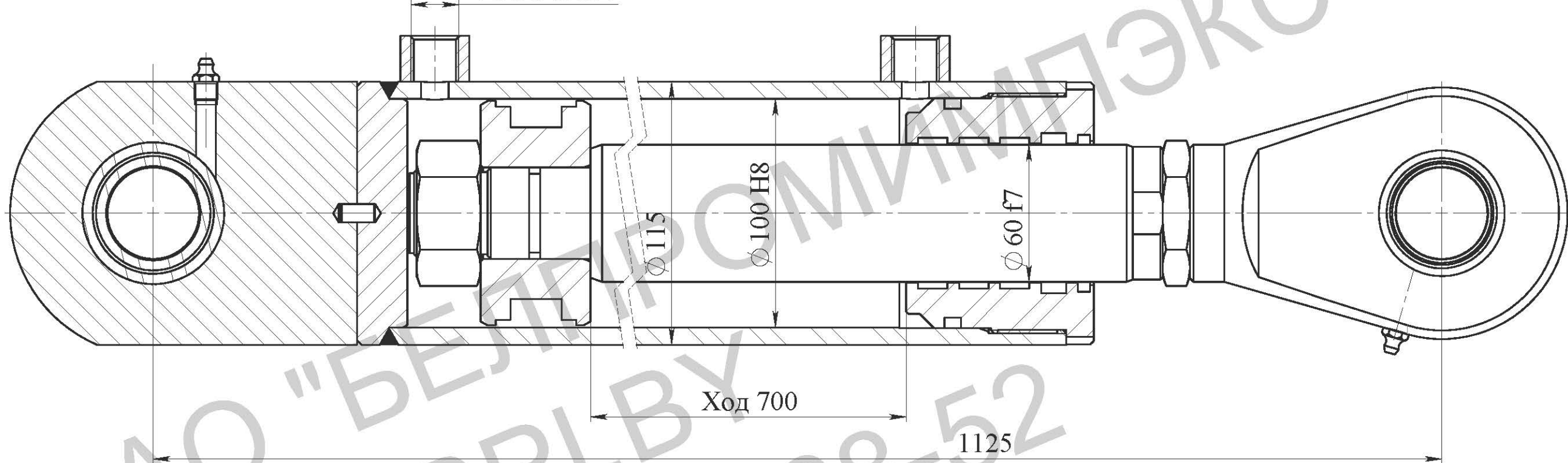
Подп. и дата

Инв. № подл.

A-A

Манжеты г/ц условно не показаны

2 отв. G 1/2



Технические требования

1. Перед сборкой уплотнения смазать маслом И-30А ГОСТ20799-88.
 2. Рабочая среда - масло индустр. ИП-38 ТУ 38101413-78, класс чистоты не грубее 12 по ГОСТ17216-79.
 3. Цилиндр испытать на герметичность давлением 1,5 от номинала в крайних положениях в течении 3 мин. Течь масла не допускается.
 4. Цилиндр испытать на прочность давлением 1,5 от номинала в течении 3 мин. Остаточные деформации не допускаются.
 5. Класс чистоты остатков рабочей жидкости в полости гидроцилиндра после испытаний не грубее 10кл. по ГОСТ17216-71.
 6. После проведения приемо-сдаточных работ рабочую жидкость из гидроцилиндра слить, подводящие отверстия заглушить транспортными пробками. Применение деревянных заглушек не допускается.
 7. Маркировать ударным способом обозначение гидроцилиндра.
 8. Грунтовать. Грунт ГФ021 ГОСТ25129-82. Рабочую поверхность штока и присоединительные отверстия от окрашивания предохранить.
- Материал гильзы: С20(Н8). Производитель гильзы: Cromsteel (Румыния).
 Материал штока: Сk45(f7). Производитель штока: Cromsteel (Румыния).

Техническая характеристика

Диаметр поршня, мм	100
Диаметр штока, мм	60
Ход, мм	700
Номинальное давление, МПа	16
Максимальное давление, МПа	21
Усилие на штоке толкающее, кг	12560
Усилие на штоке тянущее, кг	8030

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Гидроцилиндр ГЦ 01.100.60.700/1125 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Пров.								
Т.контр.								
Н.контр.						Лист	Листов	
Утв.						ОАО "БЕЛПРОМИМПЭКС" тел.+375-17-295-68-52		