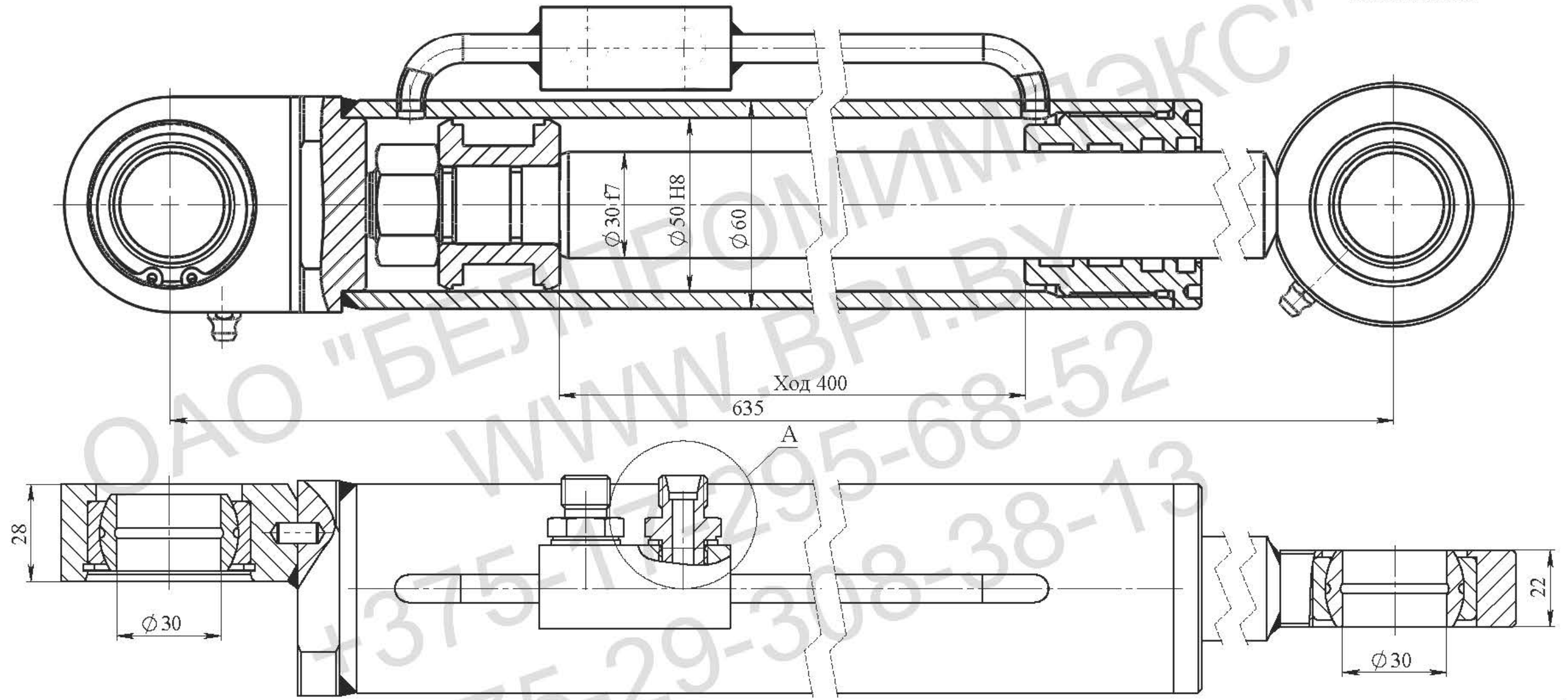


Манжеты г/ц условно
не показаны



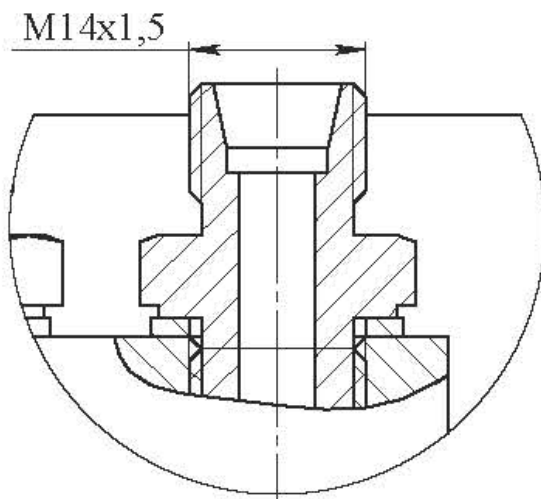
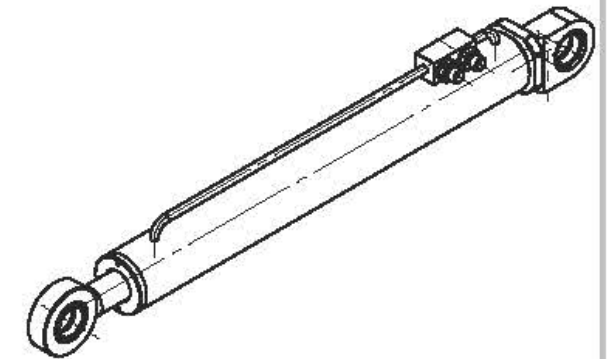
МЕСТНЫЙ А
МАСШТАБ 2 : 1.2

Технические требования

1. Перед сборкой уплотнения смазать маслом И-30А ГОСТ20799-88.
2. Рабочая среда - масло индустр. ИПИ-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 и спытаний 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 соединительные отверстия от окрашивания предохранить.

Техническая характеристика

Диаметр поршня, мм	50
Диаметр штока, мм	30
Ход, мм	400
Номинальное давление, МПа	16
Максимальное давление, МПа	20
Усилие на штоке толкающее, кг	3140
Усилие на штоке тянущее, кг	2010



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	<p>Гидроцилиндр ГЦ 01.50.30.400/635-01</p>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								1:1
Пров.						Лист	Листов	
Т.контр.						ОАО "БЕЛПРОМИМПЭКС" тел.+375-17-295-68-52		
Н.контр.								
Утв.								