

Манжеты г/ц условно
не показаны

Перв. прил. мен

Справ. №

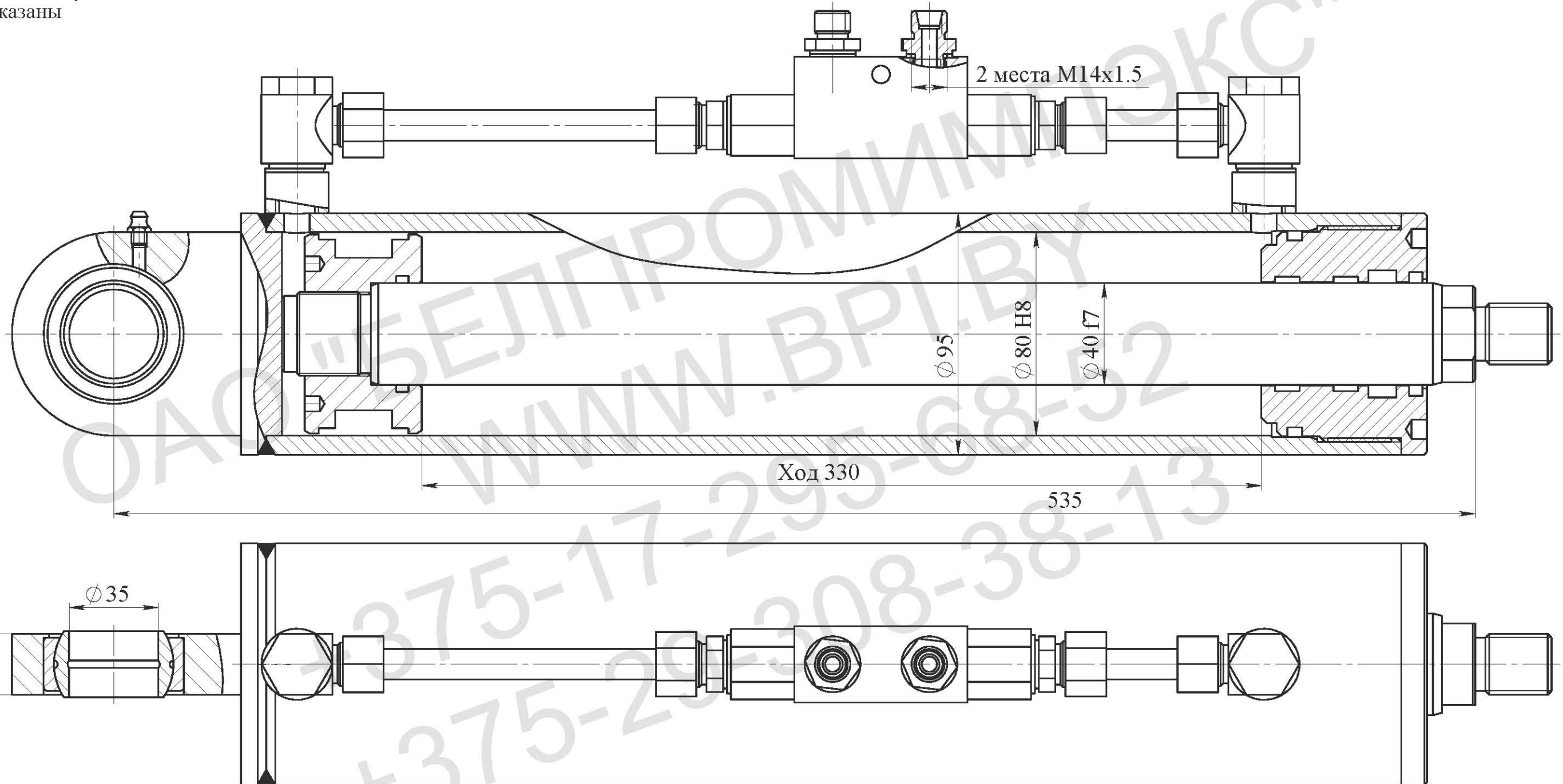
Подп. и дата.

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

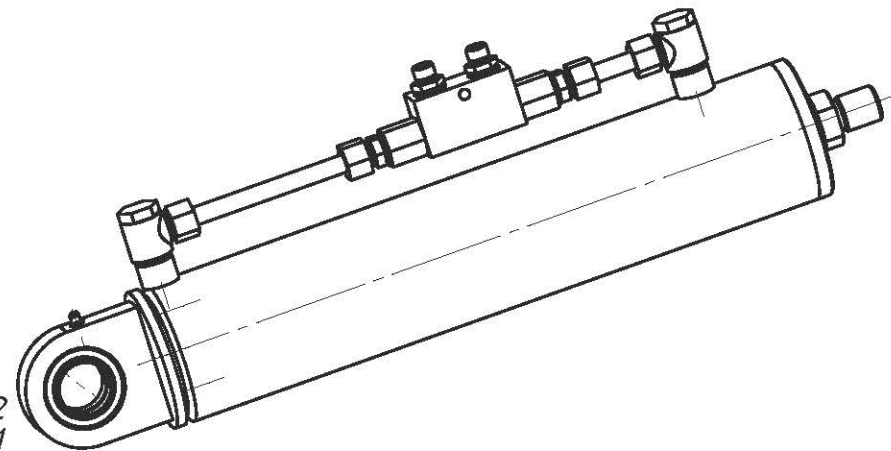


Технические требования

1. Перед сборкой уплотнения смазать маслом И-30А ГОСТ20799-88.
2. Рабочая среда - масло индустр. ИГП-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.

Техническая характеристика

Диаметр поршня, мм	80
Диаметр штока, мм	40
Ход, мм	330
Номинальное давление, МПа	16
Максимальное давление, МПа	21
Усилие на штоке толкающее, кг	8042
Усилие на штоке тянущее, кг	6031



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Гидроцилиндр ГЦ 04.80.40.330/535 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Пров.								
Т.контр.								
Н.контр.						Лист	Листов	
Утв.						ОАО "БЕЛПРОМИМПЭКС" тел.+375-17-295-68-52		