Перв примен

Справ №

Подп. и дата

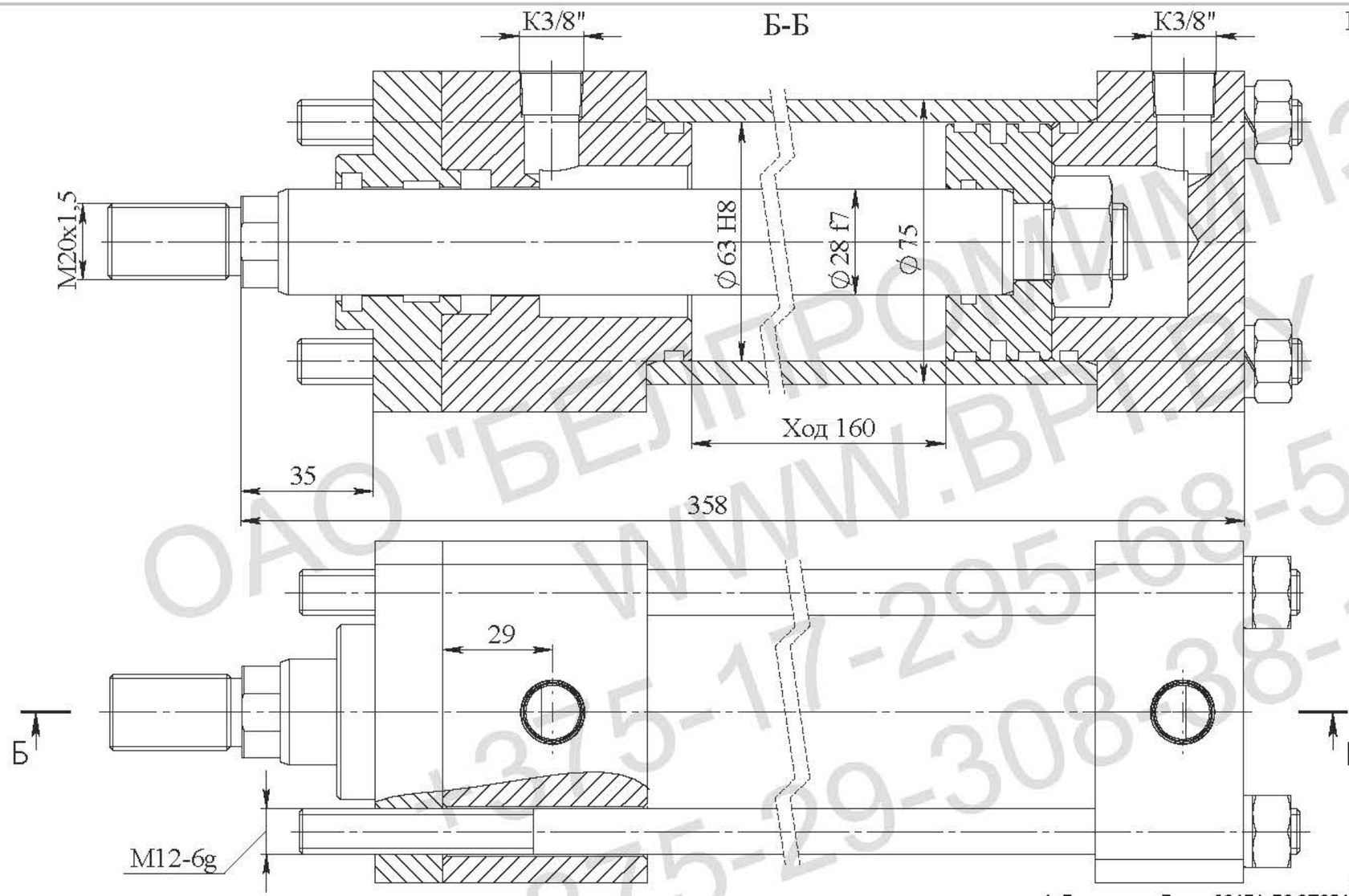
Инв № дубл.

Взам. инв. №

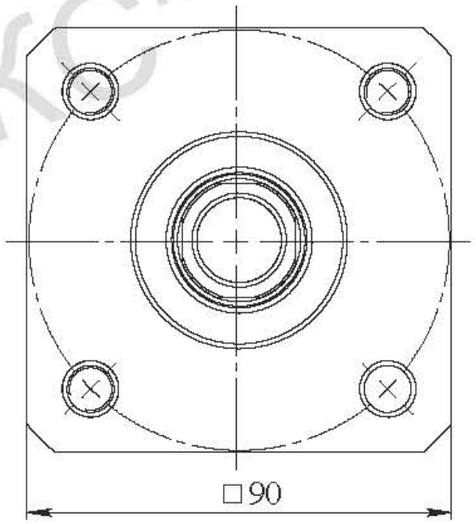
Подп. и дата

Инв № подл.

Б-Б



Манжеты г/ц условно не показаны.



Техническая характеристика:

Диаметр поршня, мм	*63*
Диаметр штока, мм	*28*
Усилие толкающее, кг	*4988*
Усилие тянущее, кг	*4002*
Ход, мм	*160*
Номинальное давление, МПа	*16*
Максимальное давление, МПа	*20*
Рабочая жидкость	*-масло минеральное вязкостью 12...1200сСт*
Класс чистоты рабочей жидкости, не грубее - 14кл. по ГОСТ17216-2001	
Температура, °С	
-окружающей среды	*-30...+50*
-рабочей жидкости	*-10...+80*
Номинальная скорость штока, м/с	*0,3*
Полный установленный ресурс, не менее, циклов	*$1,0x10^6$*
90-процентная наработка до отказа, не менее, циклов	*$0,6x10^6$*
Давление страгивания не более	*1МПа*
Давление холостого хода не более	*0,5МПа*
Остальные параметры по ТУ BY 100088681.002-2007	

Технические требования:

1. Грунтовать Грунт 021ГФ ГОСТ25129-82. 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, ЕАС.
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 ГОСТ17216-2001.
6. Объем выносимой рабочей жидкости через уплотнение штока за один двойной ход по ГОСТ16514-96, класс В - 0,005 см3/м2.
7. Перед сборкой резиновые уплотнения смазать маслом рабочей жидкостью.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Гидроцилиндр
ГЦ 11.63.28.160/35

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб

Лист Листов

ОАО "БЕЛПРОМИМПЭКС"
тел.+375-17-295-68-52

Формат А3

ОАО "БЕЛПРОМИМПЭКС"
WWW.BPIMP.BY
+375-17-295-68-52
+375-29-308-38-13