

Перв примен

Справ №

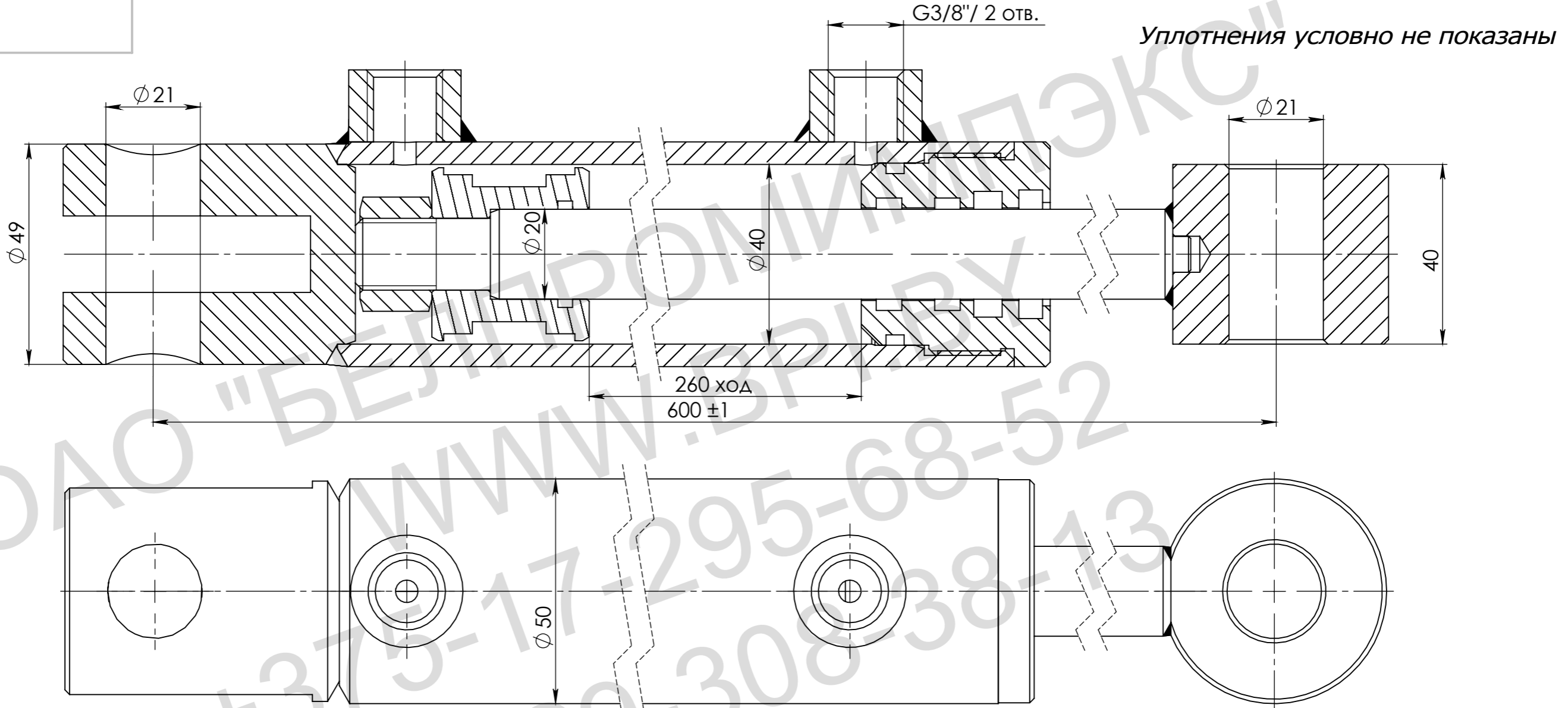
Подп. и дата.

Инв № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв № подл.



Уплотнения условно не показаны

**Техническая характеристика:**

Диаметр поршня, мм	40
Диаметр штока, мм	20
Усилие толкающее, Кг	1885
Усилие тянущее, Кг	1414
Ход, мм	260
Номинальное давление, МПа	15
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  $1,0 \times 10^6$   
90-процентная наработка до отказа,  
не менее, циклов  $0,6 \times 10^6$   
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 021ГФ ГОСТ25129-82. Рабочую поверхность штока и соединительные 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 ГОСТ17216-2001.
6. Объем выносимой рабочей жидкости через уплотнение штока за один двойной ход по ГОСТ16514-96, класс В - 0,005 см<sup>3</sup>/м<sup>2</sup>.
7. Перед сборкой резиновые уплотнения смазать маслом рабочей жидкостью.

Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Гидроцилиндр ГЦ 15.40.20.260/600	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							
Пров.					Лист	Листов	
Т.контр.					ОАО"БЕЛПРОМИМПЭКС тел.+375-17-295-68-52		
Н.контр.							
Утв.							