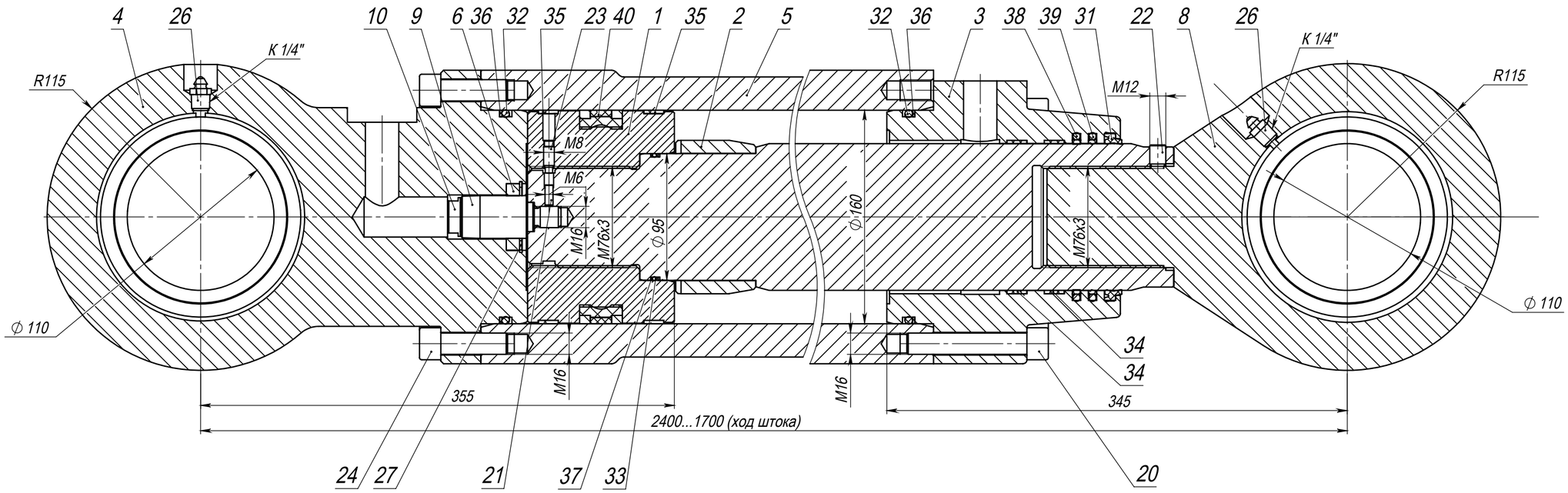

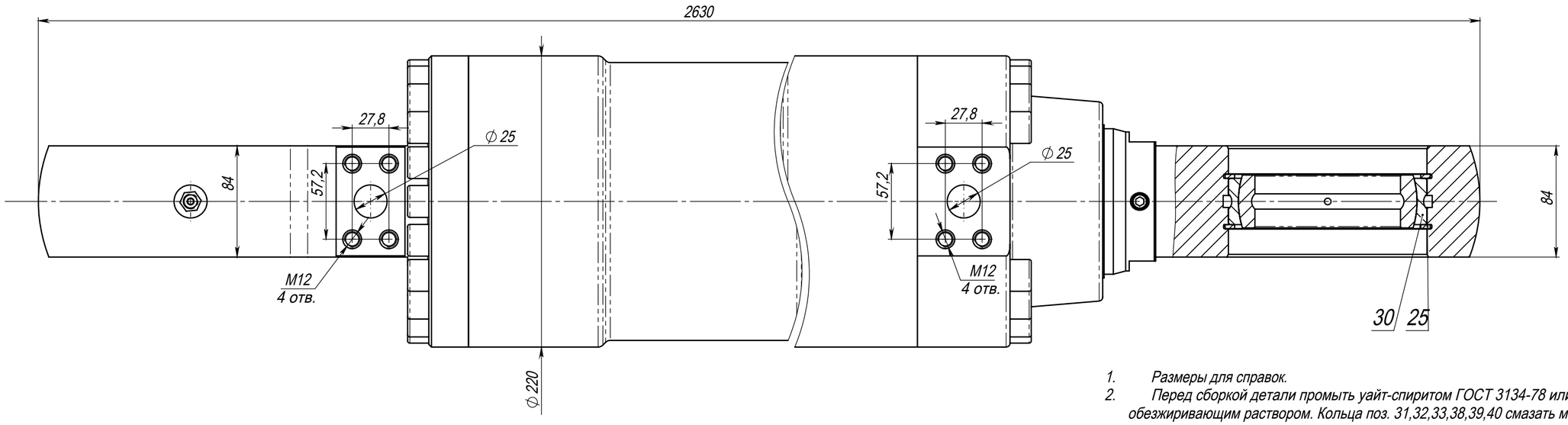

1. Размеры для справок.
2. Перед сборкой детали промыть уайт-спиритом ГОСТ 3134-78 или другим обезжиривающим раствором. Кольца поз. 31,32,33,38,39,40 смазать маслом, применяемом в гидросистеме экскаватора.
3. Замки колец поз.34,35 распологать в противоположных сторонах.
4. Замки колец поз.35 не должны проходить через отверстие М8.
5. Подшипник поз.30 перед установкой заполнить смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.
6. Гидроцилиндр проверить на функционирование без нагрузки перемещением штока по всей длине не менее трех двойных ходов.
7. Проверить прочность гидроцилиндра при давлении 40 МПа в крайних положениях в течении 30 сек.min. Не допускаются утечки рабочей жидкости через уплотнения поршня.
8. Проверить наружную герметичность гидроцилиндра после не менее пятидесяти двойных ходов при номинальном давлении. Потение наружных поверхностей, течь рабочей жидкости через стыки, сварные швы и соединения не допускаются.
9. Допускается вынос масляной пленки, на воерхности штока без каплеобразования за 10 двойных ходов.
10. После испытания присоединительные отверстия закрыть технологическими пробками.
11. Давления страгивания необкатанного гидроцилиндра не более 3 МПа.
12. Покрытие наружных поверхностей гидроцилиндра, кроме поверхностей В,Г,Д и двух поверхностей А: эмаль ПФ-115 желтая VI.У1. Покрытие мест под масленки: эмаль ПФ-115 красная VI.У1. Эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76,
13. Клеймо ОТК.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гидроцилиндр	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							418	1:2.5
Пров.								
Т. контр.					Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н. контр.								
Утв.								

Шифр:

Копировал

Формат А2

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Edited with the demo version of Infix Pro PDF Editor
To remove this notice, visit: www.iceni.com/unlock.htm