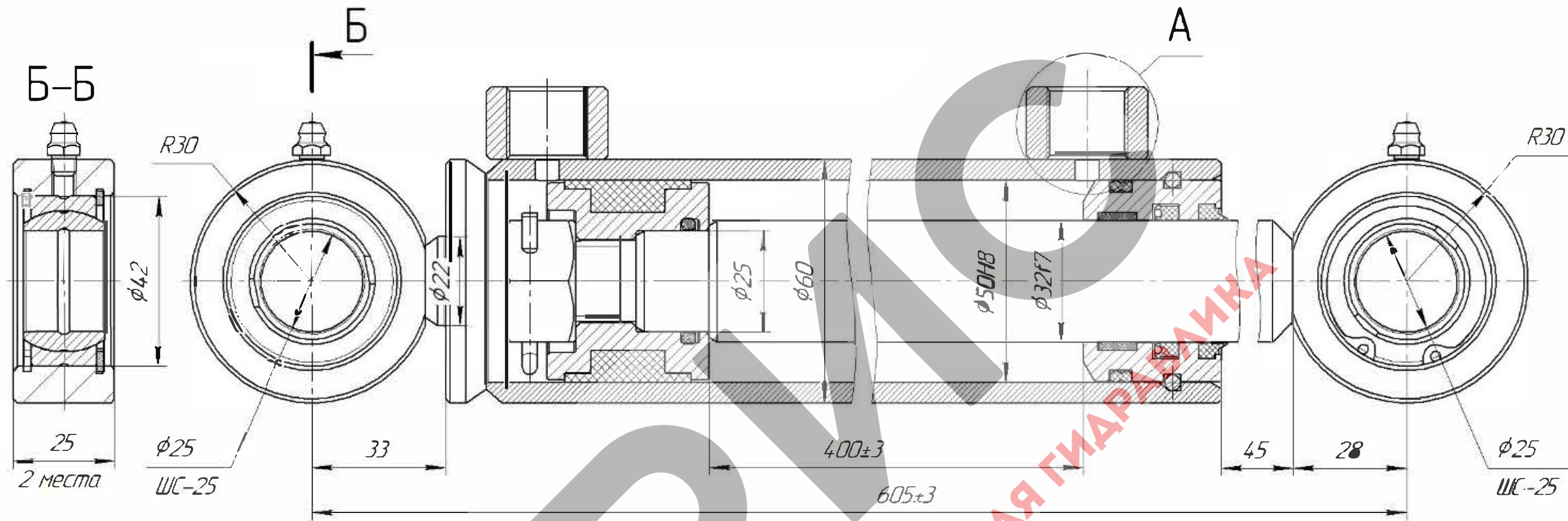




1 Перед сборкой все детали промыть и продуть сжатым воздухом (6 атмосфер). Сборка загрязненных деталей не допускается.

2 Класс чистоты рабочей жидкости (масло гидравлическое ВМГЗ ТУ 38.1014.79-86) при испытаниях не ниже 12 класса ГОСТ 17216-2001.

3. Испытания на прочность производить давлением рабочей жидкости $24 \pm 0,5$ МПа в двух крайних положениях, с выдержкой не менее 30 с: в каждом положении. Остаточные деформации не допускаются. Наружную герметичность по уплотнению штока проверять внешним осмотром в течении не менее трех двойных ходов поршня без нагрузки. Потение наружных поверхностей, течь рабочей жидкости через стыки, сварные швы и соединения не допускаются. Утечки и перетекания масла не допускаются. Цилиндр должен обеспечивать плавный без вибраций ход штока на всей длине рабочего хода. Заклинивание поршня не допускается.

4 После испытания рабочую жидкость слить, болты закрыть транспортировочными проками (на чертеже условно не указаны).

5 Покрытие согласно договора на поставку.

6 Рабочую поверхность штака, ШС, и резьбовые поверхности защитить от покраски.

					50.32.400.605.2-25ШС				
					Гидроцилиндр Габаритный чертёж	Лист	Масса	Масштаб	
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата				7,99	1:1	
Разработ.	Караулов								
Проб.						Лист		Листов 1	
Т.контр.						ООО "АРИС"			
Н.контр.									
Утв.									

Копировал

Φαρχαση Α3

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № з/дл.	Подп. и дата