

И. К каждому гидроцилиндру приложить комплект ЗИП (РТИ):
 - грязеъемник 2-30,
 - кольца ГОСТ 9833 -

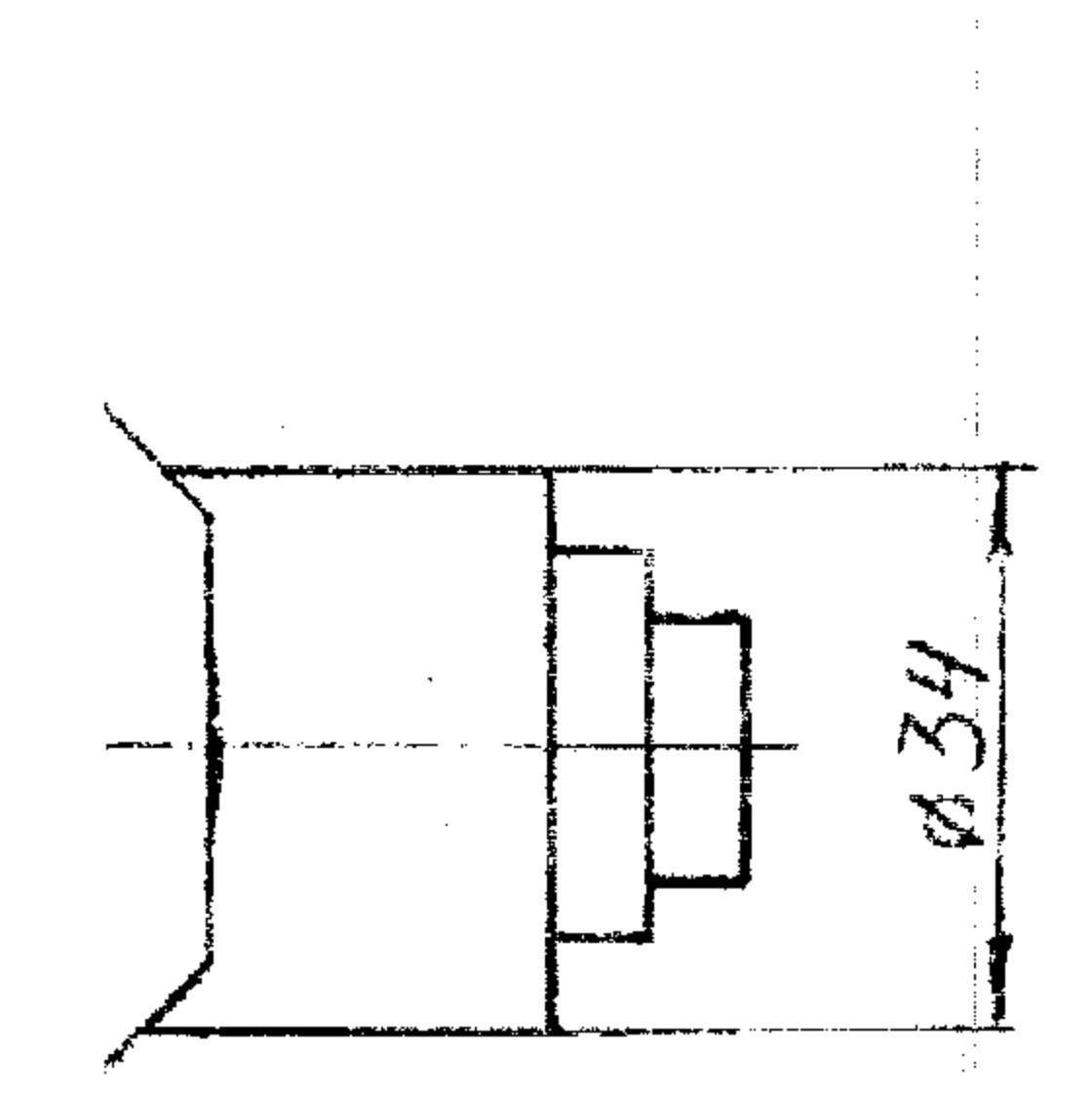
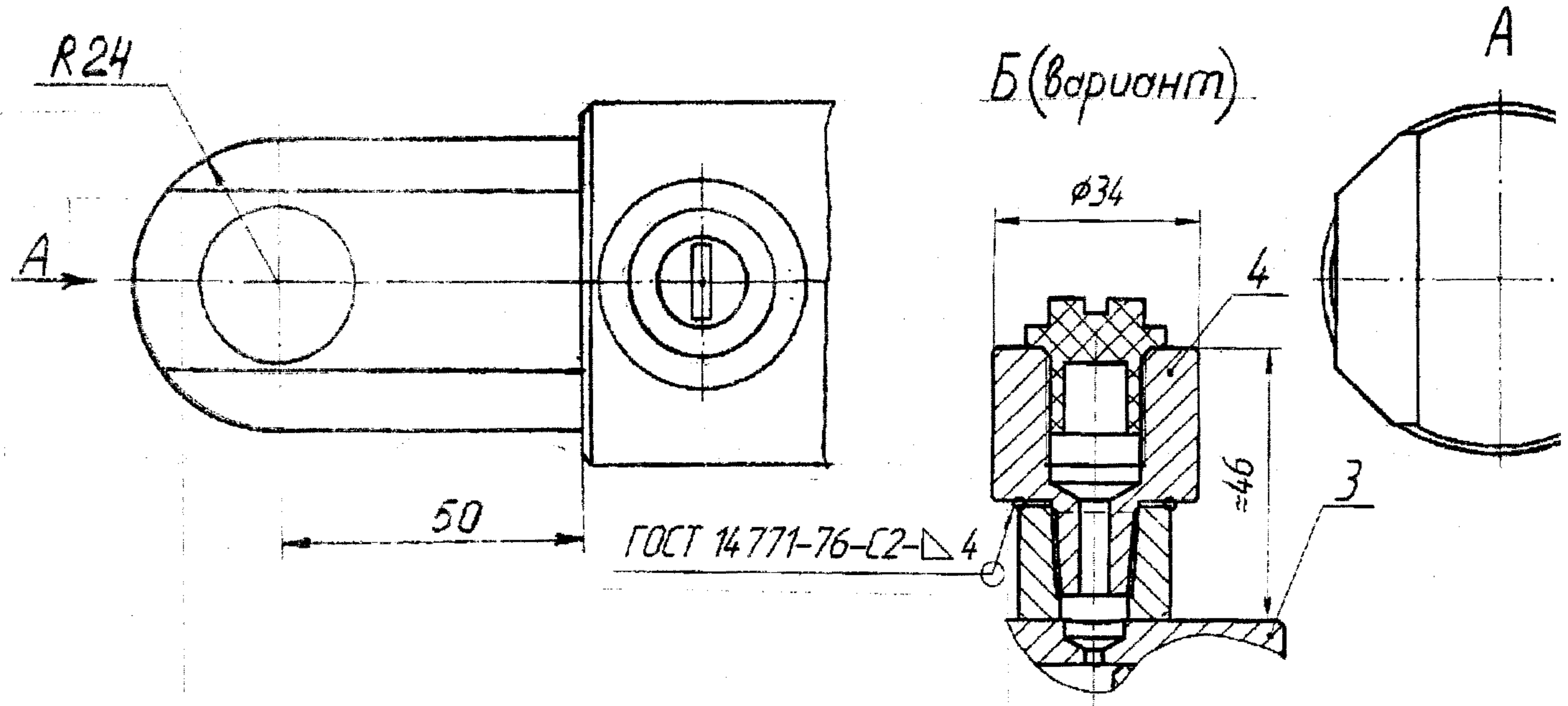
24811-81 - 1шт;
 018-023-30 - 1шт;
 030-035-30 - 1шт;
 040-045-30 - 2шт.

Согласовано:
 ведущий конструктор НИИЦ "Санема" (г. Стерлитамак)
 Меренков А.М. 31.10.05

12. Покрытие наружных поверхностей $\phi 25,5H9$, резьбы М14 0119(1) ГОСТ 23343-78. Покрытие наносится в два слоя грунтовкой ГФ-021(1) ГОСТ 25129-82.

верхностей, кроме отверстий; штока - грунтовка ГФ-021(1) ГОСТ 25129-82.

1. Размеры для справок.
2. Перед сборкой все детали промыть и смазать рабочей жидкостью-маслом индустриальным И 20А ГОСТ 20799-88. Допускается ВМГЗ ТУ 38.1014.79.00
3. Рабочее давление $P_{ном} = 16 \text{ МПа}$ (160 кгс/см^2).
4. Гидроцилиндр испытать на функционирование пятью двойными холостыми ходами. $P_{хол. хода} 0,6 \text{ МПа}$ (6 кгс/см^2). Прочность шва проверить опрессовкой в двух крайних положениях поршня давлением $1,5 P_{ном} = 24 \pm 2 \text{ МПа}$ ($240 \pm 20 \text{ кгс/см}^2$).
5. При проведении гидротестов течь рабочей жидкости через уплотнения и сварочные швы не допускается. Допускается вынос масляной пленки по штоку без каплеобразования.
6. Неокрашенные поверхности смазать смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 для защиты от коррозии.
7. Маркировать ударным способом:
 - товарный знак завода-изготовителя;
 - обозначение чертежа (ССБ ОА180А);
 - месяц и год изготовления,
 шрифтом 8-Пр3 ГОСТ 26.020-80.
8. Упаковать в тару пересылочного типа, изготовленную по чертежам завода-изготовителя.
9. На партию гидроцилиндров оформить паспорт.
10. Остальные ТТ по ГОСТ 16514-87 и ГОСТ 18464-



ССБ.ОА-180-000А СБ				Лист	Масса	Мас	
Изм	Лист	№ докумен	Подп.	Дата	0	5,0	1:
Разраб.	Балдырев	07.03					
Пров.	Маслова	07.03					
Т.контр.							
Зам.нач.	Сергеев	07.03					
И.контр.	Маслова	07.03					
Утв.	Рахметов						
Гидроцилиндр				Лист	Листов		
Сборочный чертеж							
				ОАО "ОМЗ" ОИ			

И. К. Меренков А.М. 31.10.05