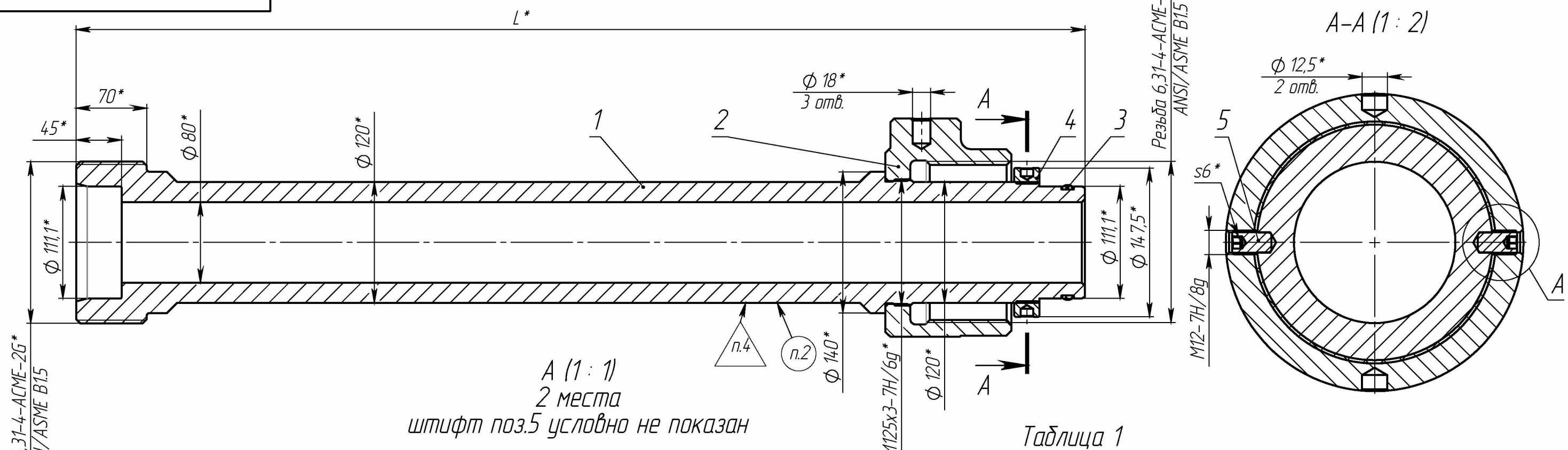


Л6-80x70.000 СБ



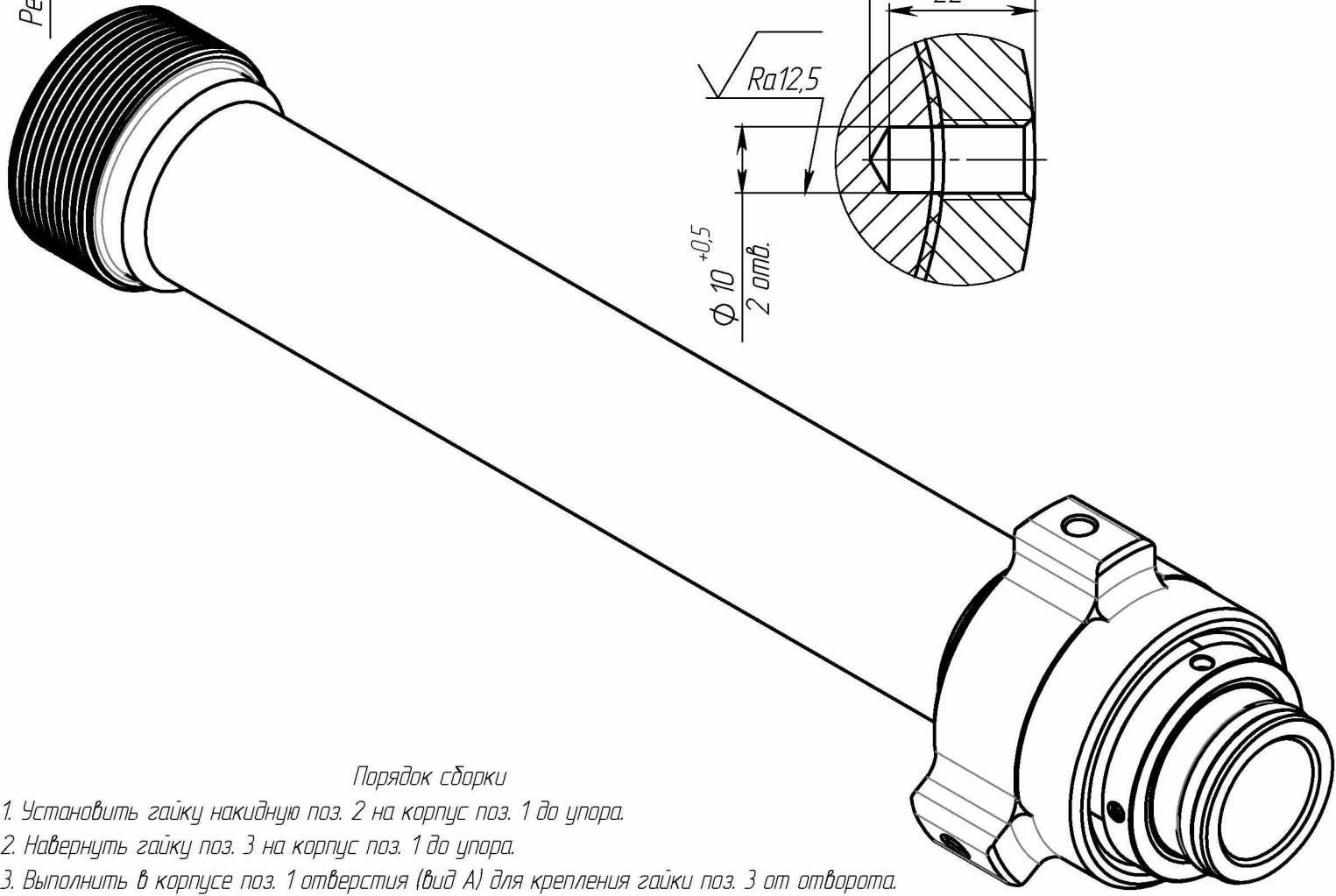
A (1:1)
2 места
штифт поз.5 условно не показан

Таблица 1

Обозначение	L, мм	Масса, мм
Л6-80x70.000	1000	88
-01	2000	169
-02	3000	250

Технические требования

- *Размеры для справок.
- Маркировать заводской номер (3 цифры) и дату изготовления (4 цифры) устройством ударно-точечной маркировки, шрифтом высотой 4...6 мм на глубину 0,2...0,6 мм.
- Испытать гидравлически продным давлением Pпр - 105 МПа на плотность и прочность материала, испытать рабочим давлением Pр - 70 МПа на герметичность (работоспособность), согласно программе и методике испытаний.
- Клеить клеем ОТК.
- На наружные поверхности, кроме поверхностей канавок, нанести лакокрасочное покрытие в соответствии с инструкцией по окрашиванию оборудования:
 - первый слой: грунт;
 - второй слой: эмаль, цвет красный 3020 по каталогу RAL.
- Детали и комплектующие имеющие защитное покрытие предохранить от нанесения лакокрасочного покрытия. По согласованию с заказчиком допускается замена покрытия (тип, цвет).
- Вся маркировка должна быть читаемой после нанесения лакокрасочного покрытия.
- Перед хранением и транспортированием все неокрашенные поверхности покрыть тонким слоем пластичной смазки ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 или Арматол 60.
- При хранении и транспортировании оберегать от повреждений.



Порядок сборки

- Установить гайку накидную поз. 2 на корпус поз. 1 до упора.
- Навернуть гайку поз. 3 на корпус поз. 1 до упора.
- Выполнить в корпусе поз. 1 отверстия (вид А) для крепления гайки поз. 3 от отворота.
- Установить штифты поз. 5 в гайку поз. 3, затянуть до упора в корпус поз. 1
- На корпус поз. 1 установить кольцо защитное поз. 4.

Инд. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Л6-80x70.000 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата		см. табл. 1	-
Разраб.						
Пров.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Согл.						
Утв.						
Лубрикатор Сборочный чертёж				Лист 1	Листов 1	