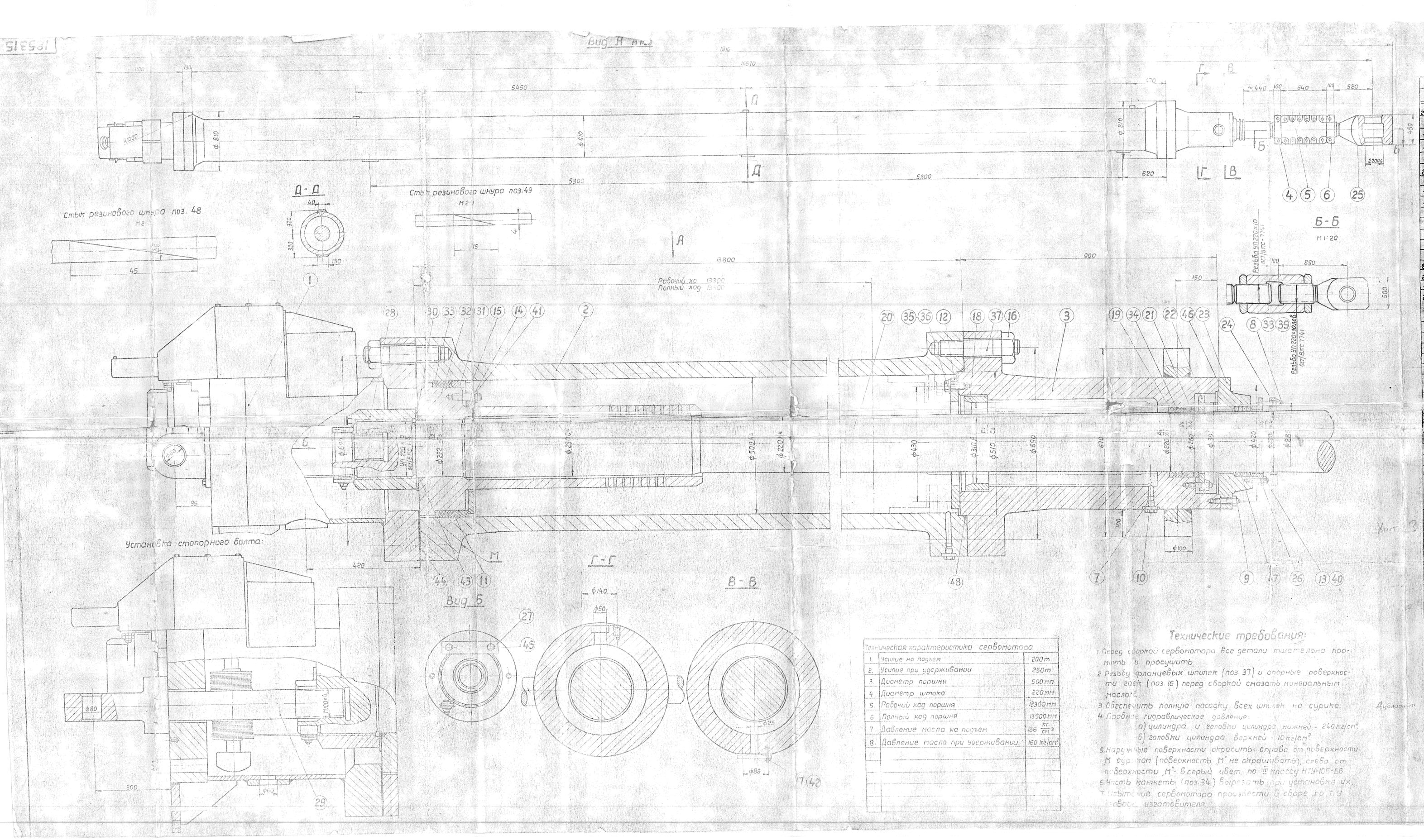

20	20	48	Шнур ф8; l=1630	Резина № 6	1	0.2	0.2		ТУ/МХП 233-54 р.
-	20	47	Набивка многослойная плетеная марки ПЛ13×13	Ленков. пряжа	1	0.6	0.6		ГОСТ 5152-55
-	20	46	Прокладка б=2; l=2900	Картон	1	0.5	0.5		ГОСТ 6406-52
-	40	45	Болт М16×30	ст. 5	2	0.07	0.14		ГОСТ 7808-57
-	20	44	Прокладка ф810×460×1	Картон	1	0.2	0.2		ГОСТ 6406-52
20	20	43	Шнур ф4 l=1630	Резина № 4	1	0.05	0.05		ТУ/МХП 233-54 р
-	80	42	Гайка М12 (антикор.)	ст. 5	4	0.016	0.06		ГОСТ 5927-51
-	640	41	Гайка М20 (антикор.)	ст. 35	32	0.061	1.95		ГОСТ 5927-51
-	80	40	Гайка М16 (антикор.)	ст. 35	4	0.032	0.128		ГОСТ 5927-51
-	40	39	Гайка М12 (антикор.)	ст. 3	2	0.02	0.042		ГОСТ 5932-51
-	40	38	Шплинт 3×30 (антик.)	ст. 3	2	0.02	0.04		ГОСТ 397-54
-	480	37	Шпилька 1М64×4; l=200	ст. 35	24	6.45	155	4-100602	
-	320	36	Шайба стопорная 21	ст. 3	16	0.01	0.16		ГОСТ 3693-52
-	160	35	Болт М20×50 (антикор.)	ст. 5	8	0.166	1.33		ГОСТ 7808-57
80	80	34	Манжета (шс) 20×60	Прорезин. ткань	4	0.292	1.17		ГОСТ 9041-59
20	20	33	Кольцо нажимн. ф460	ЦАМ 14-5	1	5.85	5.85	70с-474	185315-16
-	20	32	Поршень	ст. 35	1	305.0	305	70с-473	185315-15
20	20	31	Кольцо опорное ф460	ЦАМ 14-5	1	10.0	10.0	70с-472	185315-14
-	20	30	Кольцо	мст. 3	1	1.4	1.4	70с-471	185315-13
-	20	29	Болт стопорный	ст. 35	1	104.0	104.0	70с-470	185315-12
-	20	28	Гайка УП220	ст. 35	1	73.3	73.3	70с-469	185315-11
-	20	27	Планка стопорная	мст. 3	1	1.8	1.8	70с-468	185315-10
-	20	26	Крышка сальника	мст. 3	1	11.0	11.0	70с-467	185315-09
-	20	25	Поршина	ст. 35	1	950.0	950.0	70с-466	185315-08
-	20	24	Скребок	Сбор	1	10.0	10.0	3-(173)8	185315-07
-	20	23	Корпус сальника	СУ15-32	1	65.0	65.0	70с-464	185315-06
-	20	22	Кольцо нажимное	мст. 3	1	10.9	10.9	70с-463	185315-0[illegible]
20	20	21	Кольцо нажимн. ф420	ЦАМ 14-5	1	3.9	3.9	70с-462	185315-[illegible]
-	20	20	Шток	ст. 35	1	4750	4750	70с-461	185315-01
20	20	19	Кольцо опорное ф220	ЦАМ 14-5	1	7.4	7.4	70с-460	185315-02
-	20	18	Кольцо	ст. 45	1	26.0	26.0	70с-459	185315-[illegible]
-	80	17	Шпилька М12×27	ст. 5	4	0.03	0.12	69с-347	
-	480	16	Гайка 1М64×4	ст. 35	24	1.9	45.6	4-100603	
-	20	15	Кольцо нажимное	мст. 3	1	18.0	18.0	4-100598	
-	160	14	Планка стопорная	мст. 3	8	0.035	0.28	4-100597	
-	80	13	Шпилька М16×70	ст. 35	4	0.13	0.52	4-100595	
-	20	12	Кольцо	мст. 3	1	22.2	22.2	4-100583	
100	100	11	Кольцо уплотнительн. ф460×500	Ткань прорезин.	5	0.266	1.4		ГОСТ 9041-59
-	40	10	Пробка 1М20	ст. 35	2	0.13	0.26	4-100236	
-	640	9	Шпилька М20×60	ст. 35	32	0.176	5.632	4-100231	
-	40	8	Шпилька М12×70	ст. 5	2	0.066	0.132	4-100229	
-	40	7	Шайба	М3	2	0.008	0.016	4-100214	
-	20	6	Муфта стопорная нижняя	сб.	1	63.2	63.2	70с-467	185357
-	20	5	Муфта соединительная	сб.	1	397.9	397.9	70с-455	185358
-	20	4	Муфта стопорная верхн.	сб.	1	63.2	63.2	70с-453	185359
-	20	3	Головка цилиндра нижняя	сб.	1	1012.5	1012.5	70с-450	185355
-	20	2	Корпус сервомотора	Ст. 35 сб.	1	10716.0	10716.0	70с-446	185356
-	20	1	Головка цилиндра верхняя	сб.	1	1172.5	1172.5	70с-433	185339

Техническая характеристика сервомотора		
1.	Усилие на подъем	200 т
2.	Усилие при удерживании	250 т
3.	Диаметр поршня	500 мм
4.	Диаметр штока	220 мм
5.	Рабочий ход поршня	13300 мм
6.	Полный ход поршня	13500 мм
7.	Давление масла на подъем	136 кг/см²
8.	Давление масла при удерживании	160 кг/см²

Технические требования:

1. Перед сборкой сервомотора все детали тщательно промыть и просушить.
2. Резьбу фланцевых шпилек (поз. 37) и опорные поверхности гаек (поз. 15) перед сборкой смазать минеральным маслом.
3. Обеспечить полную посадку всех шпилек на сурике.
4. Пробное гидравлическое давление:
   а) цилиндра и головки цилиндра нижней - 240 кг/см²
   б) головки цилиндра верхней - 10 кг/см²
5. Наружные поверхности окрасить: справа от поверхности „М" сурик (поверхность „М" не окрашивать), слева от поверхности „М" - в серый цвет по III классу НТУ-105-56.
6. Часть манжеты (поз. 34) вырезать при установке их.
7. Испытание сервомотора произвести в сборе по Т.У. завода изготовителя.

Дубликат

Наименование	Матер.	Кол. на машину	Вес 1 кг.	Вес 1 кг.	№ чертеж.	Изготовление чертежа заводом
Сервомотор ф500					70с-432	

М1:5 технолог. Корп. контр. Конструкт. Шмидт. Конструкт. Заключнов. Нач. бюро Чеботников. Сервомотор ф500 — НКМЗ г. Краматорск. Взамен № 4. Сервомотор ф500 — 185315