



Позиции контролера	0	1	2	3	4	5	6	7	8
Подача воздуха			*	*	*	*	*	*	*
	I								
	II			*	*	*	*	*	*
	III					*	*	*	*

Обозначение	Покрытие, кроме оксидированных и кадмированных деталей	Вариант исполнения
000	Эмаль ПР-115, серая ГОСТ 6465-15	У
-01	Эмаль МЛ-152, светло-серая ГОСТ 18090-78	ТВ

- Перед сборкой парши поз. 29, 30, 31 испытать давлением воздуха $3,9 \times 10^5$ Па - $5,9 \times 10^5$ Па (4-6 кгс/кв.см) течь воздуха через паршень не допускается
- Перед постановкой манжет канавки в деталях поз. 29, 30, 31 заполнить смазкой ЖТКЗ-65 ТУ32 Ш546-78
- На внутреннюю поверхность гильзы нанести тонкий слой смазки ЖТКЗ-65 ТУ32 Ш546-87
- В насленку поз. 56 заштрицевать смазку ЖРО ТУ32 Ш1520-83 или смазку ЛЗ-ЦНИИ ГОСТ 19794-74
- В прибор залить масло веретенное АУ ГОСТ 1642-75 через отверстие Б до перелива в отверстие В, при этом болт Г вывернуть на 6 мм
- Течь масла по разъемам и соединениям не допускается
- Работу парневой группы проверить давлением воздуха $4,9 \times 10^5$ Па (5 кгс/кв.см). Полный ход толкателя поз. 6 должен быть равен (11±0,3) мм, заедания и заклинивания не допускаются. Полный подъем толкателя должен происходить за 2-3 сек, при одобреном подаче воздуха под все парши. Регулировку производить болтом Г.
- Уплотнение парней испытать давлением воздуха, падение давления в полостях "Д" с дополнительным подсоединенным резервуаром, объемом 15×10^{-3} м³ (15 л), в течение 5 мин с $5,4 \times 10^5$ Па (5,5 кгс/кв.см) ниже $4,9 \times 10^5$ Па (5 кгс/кв.см) не допускается
- Размеры для справок
- Маркировка: Парадковый номер шрифтом 6-Пр3 ГОСТ 26.020-80, Клеймить клеймо ОТК.

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Восьмипозиционный прибор	Лист	Масса	Масштаб
Разработ				сборный чертёж	19,4	1,1	1:1
Проб					Лист	Листов 1	
Инженер							
Экз							

Верх паршен
Справ. №
Подач. и дата
Вариант исполнения
Подач. и дата
Изм. № лист