



- 1 На деталях и сборках заусенцы, вмятины и другие повреждения не допускаются
- 2 Все детали, поступающие на сборку, должны быть чистыми. При сборке обеспечить чистоту внутренних полостей
- 3 Перед сборкой резьбовые соединения корпуса, корпуса уплотнения Ж, гайки И и кольцо К смазать смазкой МС-70 ГОСТ 9762-76
- 4 Посадочные места под резиновые кольца и кольца поз.21, 24, 25, 26 и 27 перед сборкой смазать маслом ТСЗ,-8 ГОСТ 38.01365-84
- 5 Корпус уплотнения Ж завернуть в корпус поз.3 с моментом $(294 \pm 4.9) \text{ Н} \cdot \text{м}$ $(30 \pm 5) \text{ кгс} \cdot \text{м}$
- 6 В собранном амортизаторе, до заправки маслом, поршень поз.1 должен без заеданий и заклинивания перемещаться в цилиндре
- 7 Амортизатор заполнить профильрованным маслом ТСЗ,-8 ГОСТ 38.01365-84, для чего вытянуть шток поршня в крайнее левое (по чертежу) положение, установить опорой Л вниз и через отверстие под клапан поз.2 заполнить полностью полость М, затем полость Н, остальные каналы, отверстия и компенсационную камеру. Перевернуть амортизатор штоком вверх и при открытой горловине компенсационной камеры произвести вручную прокачку до полного удаления воздуха, при этом избыток масла должен вытекать через горловину компенсационной камеры. Перевести шток в полностью сжатое положение, после чего отлить из компенсационной камеры 200 см³ масла и установить пробку поз.20
- 8 Завернуть до упора пробку поз.20 и закернить в двух местах с выдавкой металла в паз пробки
- 9 Установку чехла поз.28 производить при допуске параллельности поверхностей П и Т 3 мм, при этом выступание дельта поз.30 за поверхность Р и Т не допускается. Взаимное расположение паза Е и правая шейка хамутика поз.4 деградирально. Допускается установка дельта поз.30, шайбы поз.32 и гайки поз.31 зеркально изображенному
- 10 Покрытие наружных поверхностей, кроме поверхностей У, деталей поз.4, 28, 30, 31, 32 и колец Ф, грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9101-81 и эмаль ПФ-1131 защитная ТУ6-10-1289-78. Покрытие поверхностей Ц: эмаль ПФ-223 красная ГОСТ 14.923-78
- 11 Гайку И затянуть до упора в корпус поз.3
- 12 Клапана поз.17, 18 притереть с корпусом поз.3 до образования непрерывного пояса прилегания шириной 0,5 мм.

№	Изм.	Контр.	Дата	Исполн.	Лист	Масштаб
1					1	1:1
Амортизатор						
Сварочный чертеж						
Копирован					Формат А1	