



# ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Рабочая среда – масло индустриальное И-40А или И50-А ГОСТ 20799-88.
2. Рабочее давление, МПа (кгс/см<sup>2</sup>) 0,6 (6)
3. Пропускная способность, л/мин 80
4. Толщина фильтрации, мкм 70
5. Рабочая температура масла, К [°С] 283...333 (10...60)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Размеры для справок
2. Сборку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75 Марка и диаметр электрода согласно технологству
3. Сварные швы очистить от шлака и окислы.
4. Детали перед сборкой не должны иметь окалин и ржавчины должны быть промыты в керосине и просушены фильтрующей элемент поз.1 не должен иметь дефектов
5. После приварки патрубка поз. 6, дно поз. 3, фланец добавшки поз. 7 к корпусу поз. 8 и крышки поз. 2 с патрубком поз. 5 сборочные единицы (без элемента фильтрующего поз. 1 и крепежа поз. 16, 17) фосфатировать или оксидировать
6. Фильтр гидроиспытать маслом давление 0,75 МПа (7,5 кгс/см<sup>2</sup>) в течении 10 минут. Течь и появление масляных пятен не допускается.
7. Маркировать обозначение чепелка ударным способом шрифтом 5-Прз ГОСТ 26.020-80, глубиной 0,2...0,3мм и клеить на клею ОН-А

[illegible]

