右上角的1-8：

1. Шов сплошной 实焊缝（连场焊缝）
2. Сварку производить в среде защитных газов сварочной проволокой 在保护气环境下进行焊接金属丝
3. Сварочные швы зачистить 磨光焊缝
4. Сварка загрязненных деталей не допускается 不允许焊接被污染的零件
5. Размер для справок 尺寸用于参考
6. Цилиндр должен обеспечивать главный без вибраций ход штока на всей длине рабочего хода при прямом и обратном ходе. Заклинивание поршня не допускается.

油缸应该保证活塞杆在直向或反向工作行程中不震动。不允许楔入活塞。

1. Маркировать дату изготовления （ месяц, год）. Шрифт 标上生产日期（年、月）。字体
2. Остальные технические требования по ТУ У 其余的技术要求按照技术规范

Дополнительные технические требования 其余的技术要求

1. Номинальное рабочее давление, Мпа 额定工作压力
2. Максимальное рабочее давление, Мпа 最大工作压力
3. Климатическое исполнение и категория размещения изделия 气候类别和产品配置等级
4. Температура рабочей жидкости 液体温度
5. Тонкость фильтрации рабочей жидкости, не более液体过滤精度不超过
6. Давление страгивания не более, Мпа初动压力不超过

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  | 100.50.200.515.02U.000 液压油缸 | | | | | | |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | 液压油缸（100.50\*200.01）装配图 |  | | | 重量 | | 比例 |
| 检验表 | | 批准文号 | 签名 | 时间 |  |  |  | 17.6 | | 1：2 |
| 设计 | |  |  |  |
| 校验 | |  |  |  |
| 技术检验 | |  |  |  |
|  | | | |  | |
| 检验 | |  |  |  |  | 液封器 | | | | | |
| 规格检验 | |  |  |  |
| 确认 | |  |  |  |