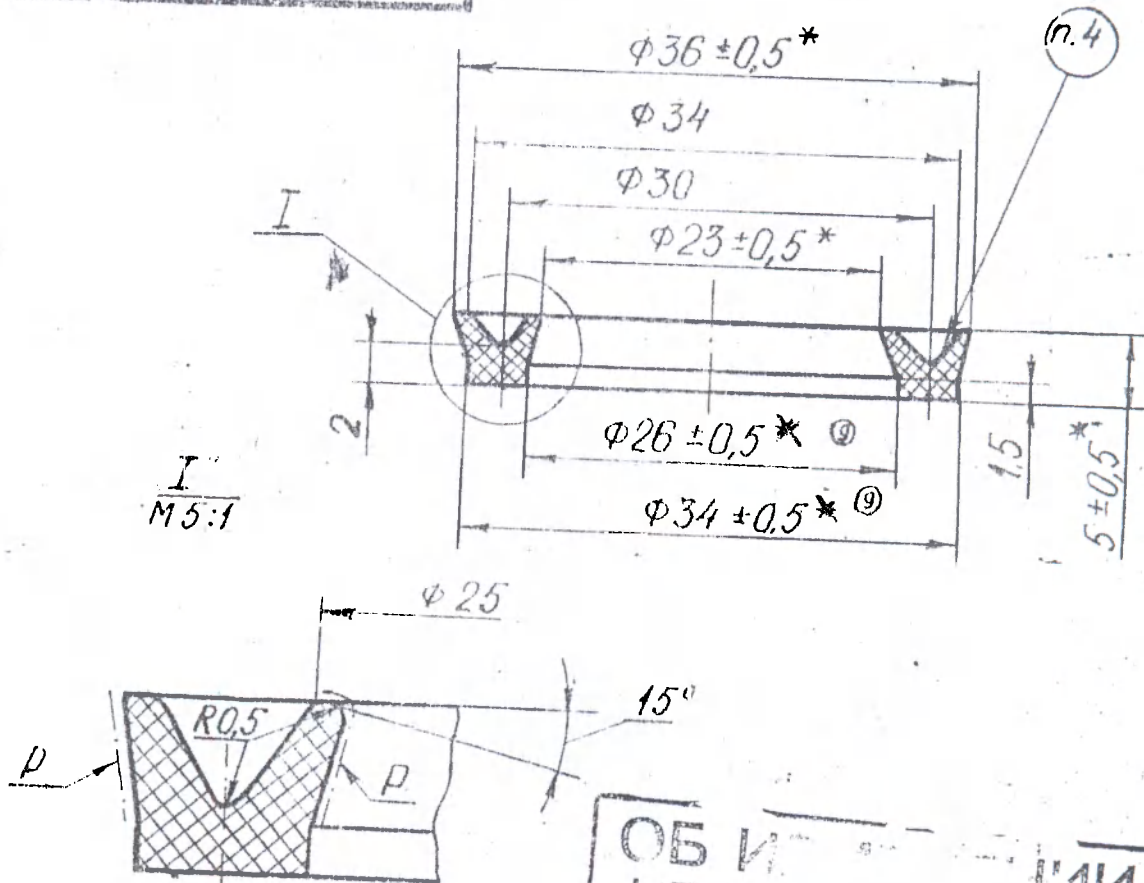


265.133

Восстановленный подлинник №5.

Восстановлен в подлинник
Верно: 24.06.88 (Прощен)
Справ. №
на оригиналом, выдана - подл.
инв. № А 19205.

08.3.1



1. Поверхности Р-рабочие, остальные - нерабочие.
2. По периферии, в местах обработки облоя, допускается фаска до 0,5 мм.
3. * Размеры для контроля, остальные размеры обеспечиваются пресс-формой.
4. Маркировать номер изделия, товарный знак предприятия изготовителя, год изготовления (две последние цифры).
5. Остальные требования по ТУ 38 105 1070-85.
6. Изготавливается формовым способом.

Согласовано

Зам. гл. технолога НПО, Каучук Ровина 23.08.88, Махлина Г.И.

265.133

9	Т. 143-88	Д.И.И.И.	18.07.88
8	Т. 78-88	Д.И.И.И.	19.06.88
Разработ.	Надеждин	подпись	18.07.88
Проб.	Росказов	подпись	24.07.88
Машинист	Каменецкий	подпись	26.1.88
Машинист	Ласкутов	подпись	18.1.88
Машинист	Мещукова	подпись	12.12
Машинист	Бинаков	подпись	08.2.88

Манжета
крана
машиниста

Резина группа 3 (7-7130)
ТУ 38 105 1070-85

Лист	Масса	Масштаб
А	0,002	2:1
лист	Листов	1
СКБТ - московский завод "Трансмаш"		

Проект П.А.4