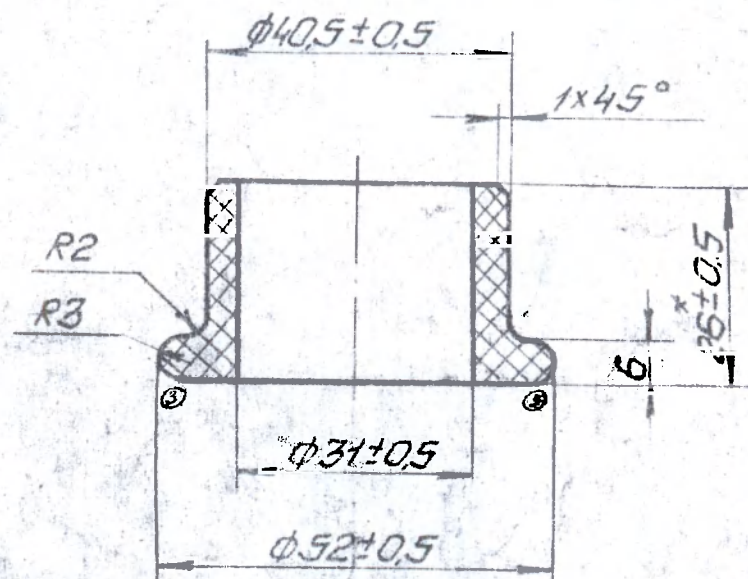


17030.31.37.123.00



1. Группа деталей - 1 п/группа - 3В

Условия работы: воздух, температура $\pm 40^\circ\text{C}$

2. Способ изготовления - формовой

3. Размеры обеспеч. инстр.

4. Размер контролировать на заводе изготовителе

5. Допускается заусенец по линии разреза прессформы до 1мм.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров по ТУ 38.005.295-77 табл. 2

7. Остальные ТТ по ТУ 38.005.295-77, разбраковка по ер. А табл. 6 без испытаний.

8. Маркировать на ярлыке по ТУ 38.005.295-77

9. Допускается изготовление из резины марки 7-6620 ТУ 38.005.295-77

3. 21.817 21.11.78
2. 21.11.43 21.11.78
1. 30.11.77 21.12.78

17030.31.37.123.00.

Желудков Маша 21.11.78
Смирнов Борис 21.11.78
Пугачев 21.11.78
Лобачев Борис 21.11.78
Демичев 21.11.78
Виноградов 21.11.78

Втулка

Б 0,7 1:1

Резина 64297-НРП-1347
ТУ 38-005295-77

ОГК