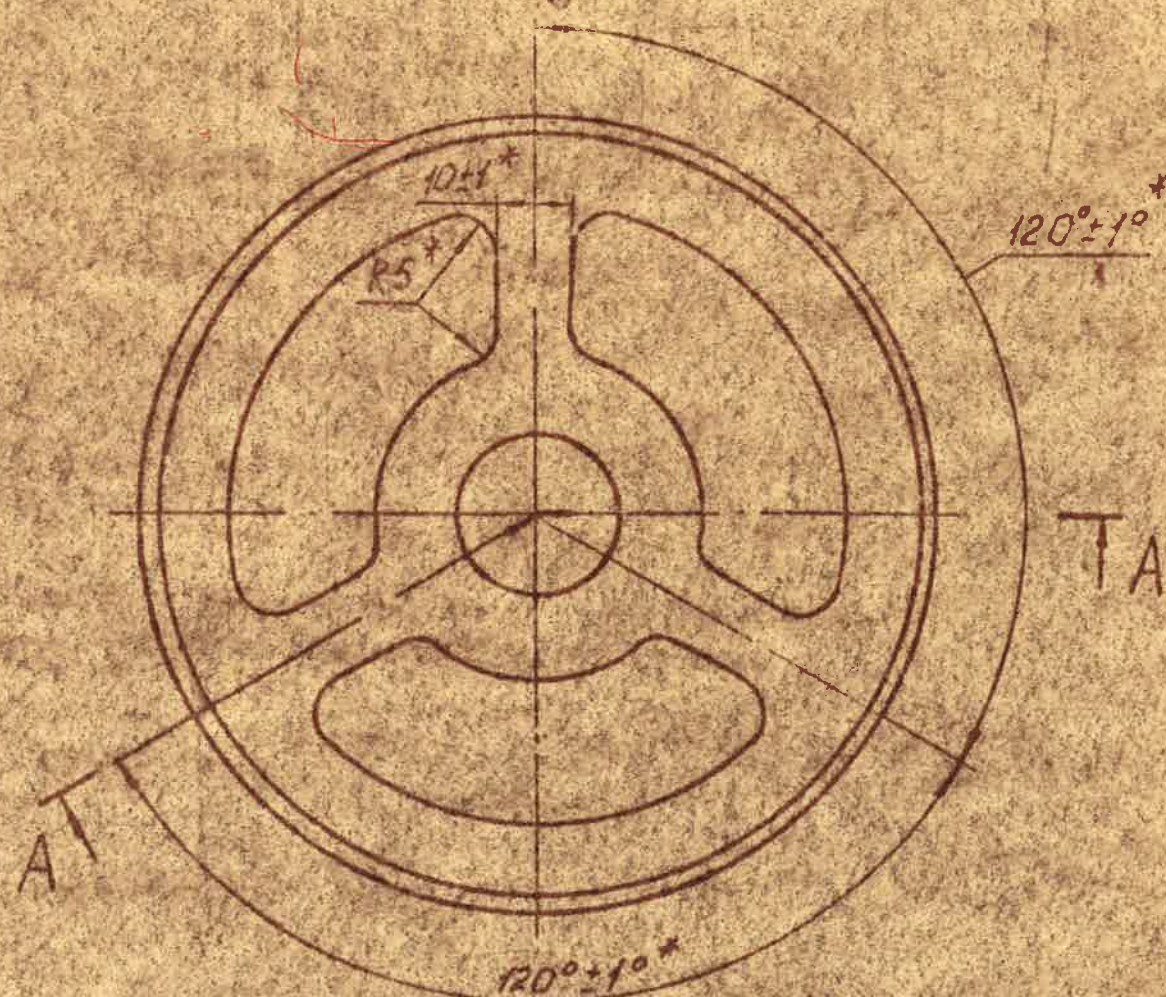
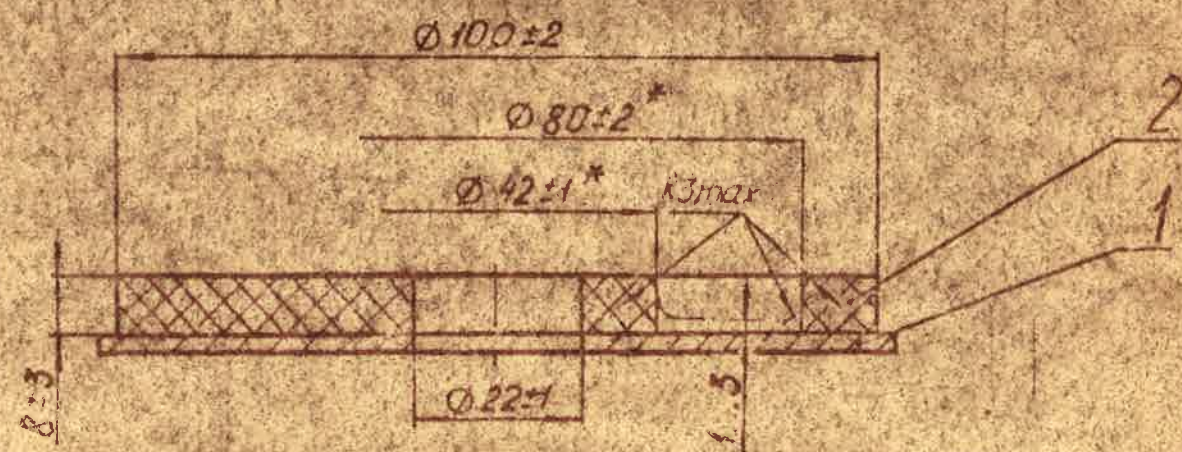


100.41.010-1СБ

A-A



1. Допускается изготовление детали поз.2 из резины марок: КЗ-135, или 7-ЦРП-1348, или 7-В-14-1ТУ38.005.204-71; или НО-68-1ТУ38.005.295-77, или 98-1ТУ38.005.1166-73 или ТУ 005.216-75.

2. Деталь, поз.2 относится к группе 5, подгруппе 3В.

3. Деталь поз.2 формовать и к детали поз.1 прибулканить с применением клея лейкопласт ТУ6-14-95-75.

4. *Размеры, обеспечиваемые инструментом.

5. Допускается:

а) смещение резины относительно шайбы поз.1 не более 2 мм;

б) залив резины на торцы и поверхности детали поз.1. Наплыв резины на внутренний диаметр в пределах допусков на размер;

в) изготовление по штрих-пунктирной линии.

6. Маркировать по ТУ38.005.295-77 на ярлыке или бирке.

7. Условия эксплуатации:

- среда - воздух;

- диапазон температур - от минус 50°C до плюс 80°C

8. Остальные технические требования к детали поз.2 по ТУ38.005.295-77 с разбраковкой по внешнему виду согласно таблицы 6 гр.В.

100.41.010-1СБ					Д		
6	изб	100.282	Л.П. 001	02.79	Лист	Масса	Масштаб
3	Зак.	100.204	Л.П. 001	02.79	б	0,25	1:1
Разраб.	Макарова	Л.П. 001	02.79	Элемент резино-металлический Сборочный чертеж	б	0,25	1:1
Проб.	Плотникова	Л.П. 001	02.79				
Т. контр.	Сметанин	Л.П. 001	02.79				
Науч. бора	Шеняурин	Л.П. 001	02.79				
					Лист	Листов 1	
					Упр. 100.41.010-1СБ		