



- ① 1. Размеры для справок.
2. Размеры обеспечиваются прессформой.
- ③ 3. Резина поз. 3 должна соответствовать ²⁵⁰⁰⁻²⁹⁵⁻⁰⁰¹⁵²¹⁰⁵⁻⁹³ ~~ТУ 38.005.295-88~~
4. Деталь группы 4, подгруппы ЭВ.
- ③ ⑤ 5. ~~Способ изготовления литевой.~~
6. Группа разбраковки - таблица 6, подгруппа ВІ.
7. Условия работы - воздух, возможно попадание масел.
Температура - $-40^{\circ}\text{C} \dots +80^{\circ}\text{C}$.
8. Прочность связи резины с металлом при проверке на стандартных образцах - не менее $2,5 \text{ МПа}$ (25 кгс/см^2).
9. Трещины, надрывы и отслоение резины от металла не допускаются.
10. На поверхностях А наплывы резины не допускаются.
11. Маркировать шрифтом 2,5 ГОСТ 2930-62.
- ③ 12. Допускается выполнение маркировки ударным способом в зоне Б шрифтом ПО-Б ГОСТ 2930-62.

3		720.61	22.12.90	720.31.12.011 СБ.
2		720.35	11.11.94	
1	зам.	20.183-91	12.04.91	
изм.	лист	№ докум.	подп.	
Разраб.	Родова	Родова	1.11.90	Шарнир резинометаллический сборочный чертёж
Пров.	Беляев	Беляев	1.11.90	
Т. контр.	Валков	Валков	21.11.90	
Зав. лаб.	Беляев	Беляев	1.11.90	
Н. контр.	Победоносцев	Победоносцев	30.11.90	
Утв.	Кондриков	Кондриков	1.11.90	

Лит.	Масса	Масштаб
01	10,0	1:1
Лист		Листов 1