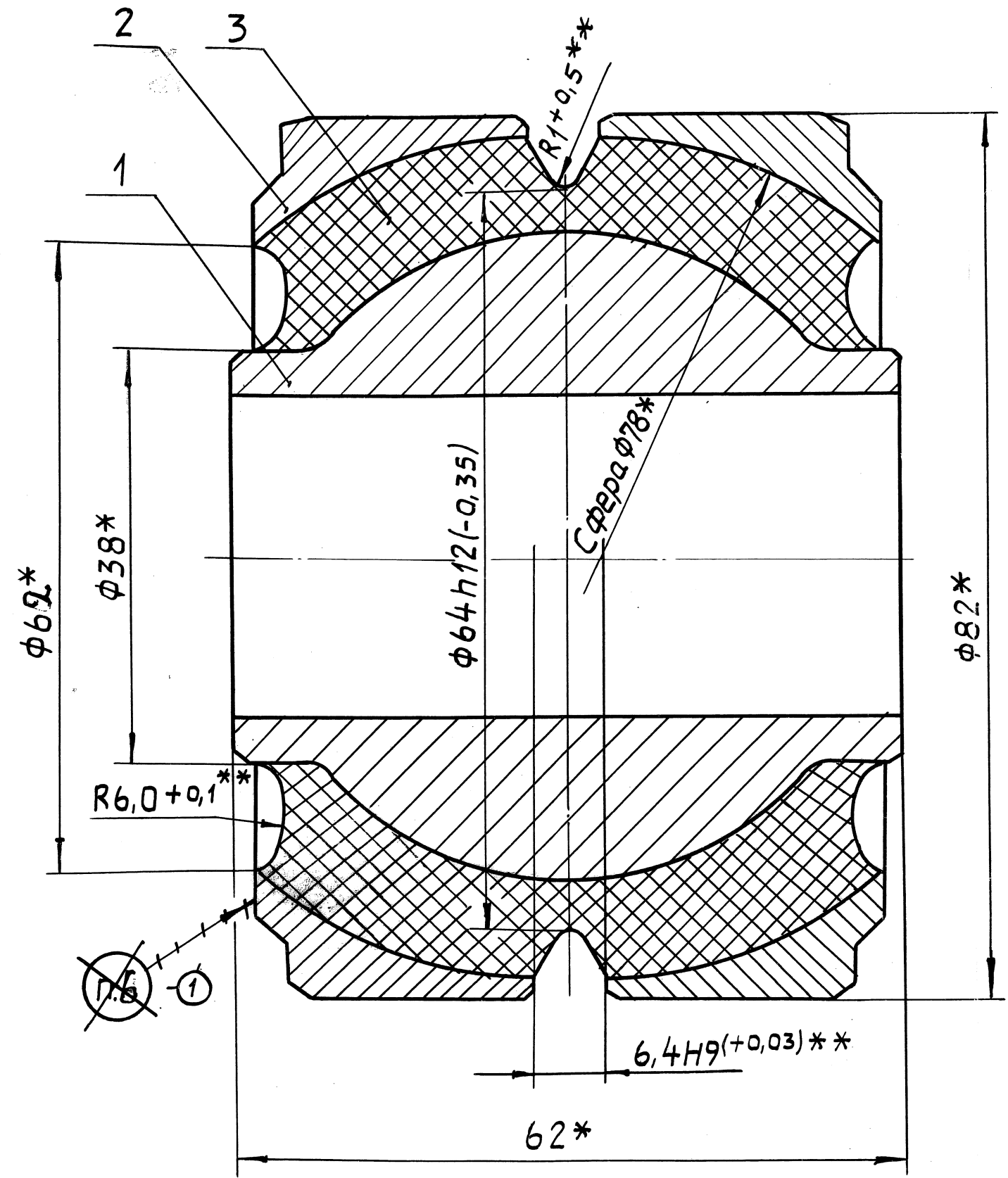


720.3154.012СБ

Метр. контр. (Волков) Инв. № 459  
Взам. инв. № 459  
Подл. и дата 05-27-03-90  
Распоряжение № 212 от 30.11.89г. (Федькин)



- 1.\* Размеры для справок.  
2.\*\* Размеры обеспечиваются прессформой.  
3. Резина поз.3 должна соответствовать ТУ 38005.295-88.  
Деталь группы 4, подгруппы ЭВ.  
Способ изготовления - литьевой.  
Группа разбраковки- таблица 6, подгруппа В I.  
Условия работы- воздух, возможно попадание масел.  
Температура -  $40^{\circ}\text{C} \dots +90^{\circ}\text{C}$ .  
4. Прочность связи резины с металлом при проверке на стандартных образцах - не менее  $2,5 \text{ МПа}$  ( $25 \text{ кгс/см}^2$ )  
5. Трещины, надрывы и отслоение резины от металла не допускаются.
- ① ~~6. Маркировать ударным способом: марку резины, месяц и год изготовления, условный номер завода-изготовителя. Шрифт по ГОСТ 2930-62.~~
- ② 6. На поверхности  $R6,0+0,1^{**}$  мм допускается наличие литников высотой до 5мм, на поверхности  $R1+0,5^{**}$  мм допускается облой, на поверхности  $\phi 38^*$  мм допускается отслоение резины от металла на глубину 3мм тах.

3	-	720.35	11.11.92
2	-	20.177-94	10.06.94
1	-	20.612-90	10.09.90
Изм	Лист	№ докум.	Подпись
Разраб.	Яров	Яров	11.89
Пров.	Родова	Родова	30.11.90
Т. контр.	Волков	Волков	30.11.90
Зав. лаб.	Беляев	Беляев	30.11.90
Н. контр.	Лебединцева	Лебединцева	02.01.90
Утв.	Нестеров	Нестеров	30.11.90

720.3154.012СБ

Элемент упругий

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
01	0,98	2:1
Лист	Листов	1

③