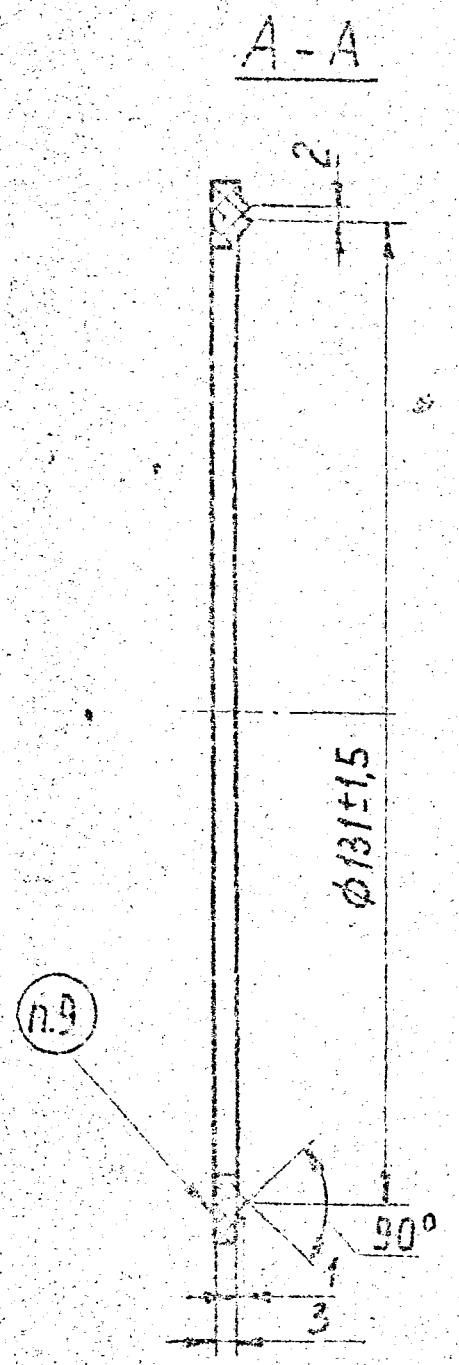
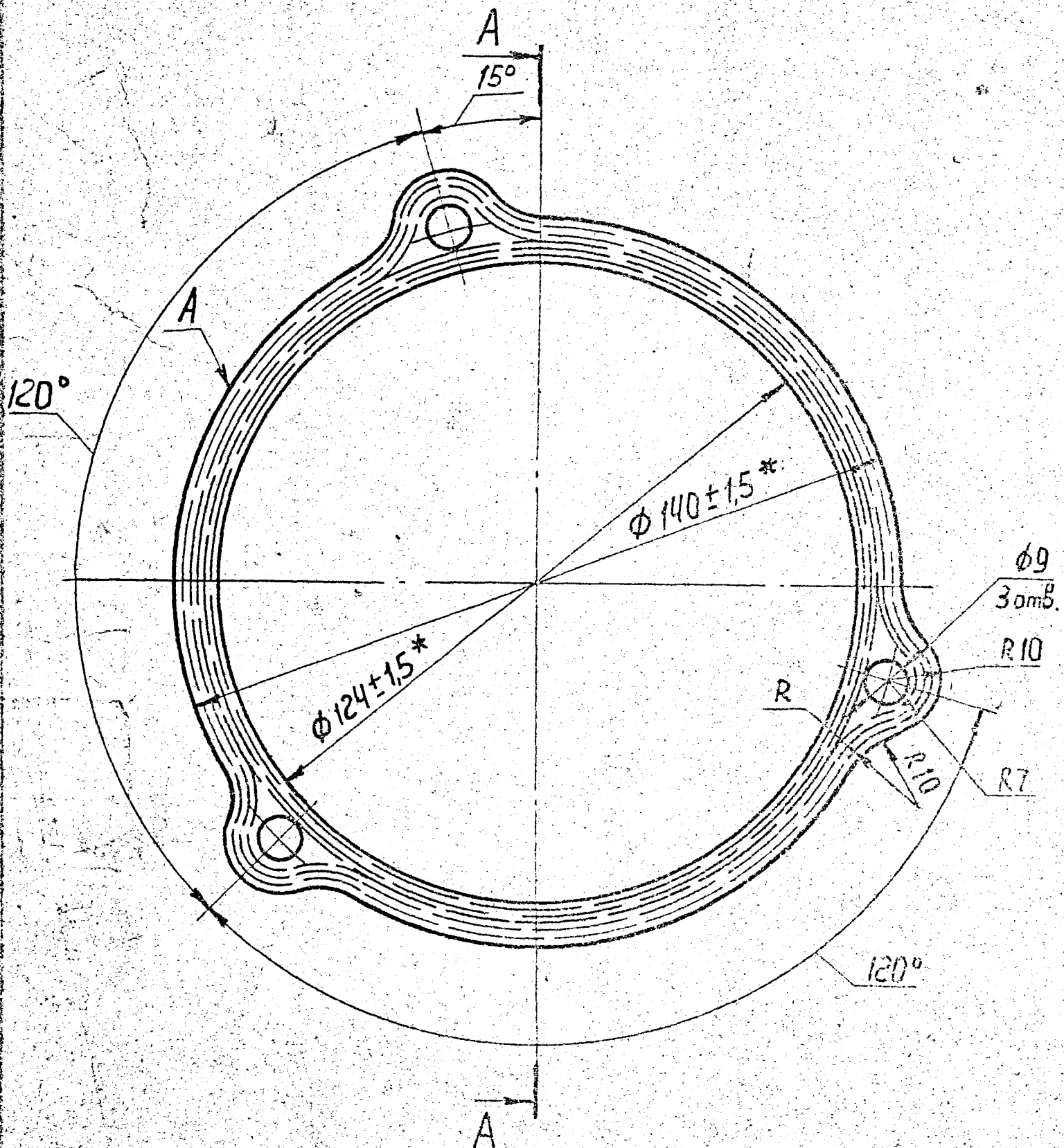


13-8102240

Согласовано  
Представитель ПО "Казаньрезинотехника" И.И. М.И.  
(добренность №2-102/15-6234 от 2.12.86г.)  
Свечин А.А. 2.10.87



1. Способ изготовления - формовой.
2. Трилистное исполнение - ТТ П80
3. ГОСТ 15152-69.
3. Материал-заменитель: резина Т-КЗ-244 ТУ 38.005.204-74.84.
4. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров по 2 классу табл. 7 РТМ 38.405.38.77.
5. \*) Размеры, подлежащие контролю.
6. Остальные размеры обеспечиваются инструментом, периодический контроль осуществляется потребителем.
7. Технические требования и внешний вид согласно графы "В" табл. 3 ТУ 38.005.204-71.
8. Допускается притупленность необработанных граней (облой по разъему прессформы) до 1 мм по ф9 облой.
9. Маркировать: обозначение детали шрифтом ПО-2 ГОСТ 2930-62; товарный знак завода-изготовителя, год изготовления.
10. Условия работы детали:
  - а) среда - воздух, вода,
  - б) температура от минус 40°С до плюс 80°С.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по 2 классу табл. 3, приложения 1, ТУ 38.005.204-84.

11. Остальные технические требования по ТУ 38.005.204-84, отклонения по внешнему виду согласно графе 2, табл. 4.
- Материал: резина марки 7-6620 ТУ 38.005.204-84.

60766 12.10.87

1508-86 11.12.86  
1084 10.10.87

Гл. конструктор  
И.А.З.

45 4512 4165 13-8102240

Прокладка диска  
электродвигателя  
обдува ветрового  
стекла

Резина марки 6190  
ТУ 38.05170-78

Р.Б. 0,014 1:1