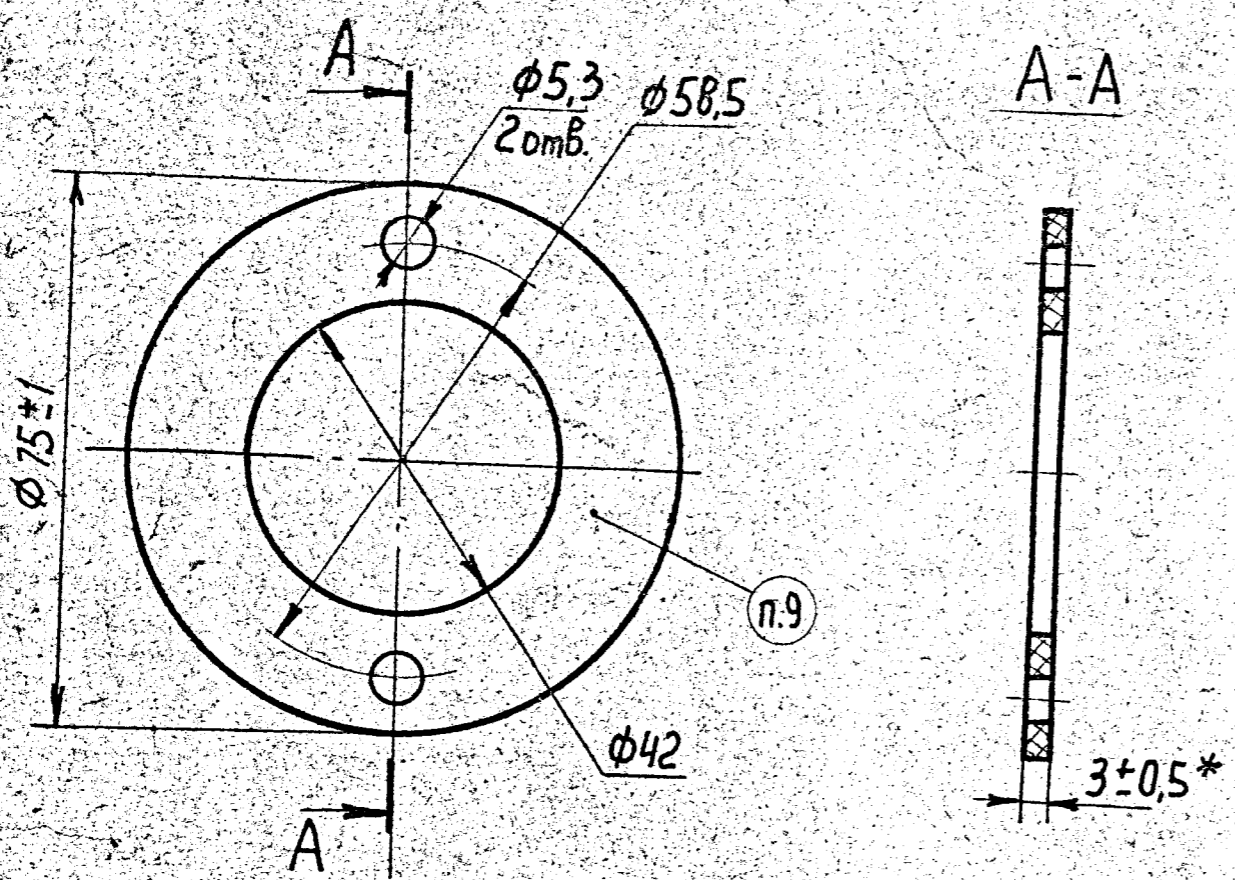


21-8102232

Создано: 12.10.81
Проектировщик: П.О. Козлов
Инженер-технолог: П.О. Козлов
Инженер-технолог: П.О. Козлов
Инженер-технолог: П.О. Козлов
Инженер-технолог: П.О. Козлов



1. Способ изготовления - формовой.
2. Тропическое исполнение Т I И 80 ГОСТ 15152-69.
3. Материал-заменитель: резина марки 7-6620 ТУ 38.005.204-71.
4. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров по 2 классу табл. 7 РТМ 38.405.38-77.
5. * Размер, подлежащий контролю.
6. Остальные размеры обеспечиваются инструментом. Периодический контроль осуществляется потреби-телем.
7. Технические требования и внешний вид согласно зр. "В" табл. 6 ТУ 38.005.204-71.
8. Допускается притупленность необрезанных граней (облой по разъему прессформы) до 1мм, по $\phi 5.3$ облой.
9. Маркировать: обозначение детали шрифтом ПД-2 ГОСТ 2930-62; товарный знак завода-изготовителя, год изготовления.
10. Условия работы детали:
 - а) среда - воздух,
 - б) температура от минус 40°C до плюс 80°C .
11. Неуказанные предельные отклонения размеров по 2 классу табл. 3, прилож. 1, ТУ 38.005204-84.
12. Остальные технические требования по ТУ 38.005204-84, отклонения по внешнему виду согласно графе 2, табл. 4.

60765 12.10.81

5	1608-86	14.12.86	45 4312 5776	21-8102232
4	7568	11.06.82		
3	7084	10.10.81		

Прокладка электродвигателя АБ 0,012 1:1
Вентилятора

Резина марки 7-КЗ-244 ТУ 38.005.204-7184

Гл. конструктор ЧАЗ

Шевчук 5.09.81