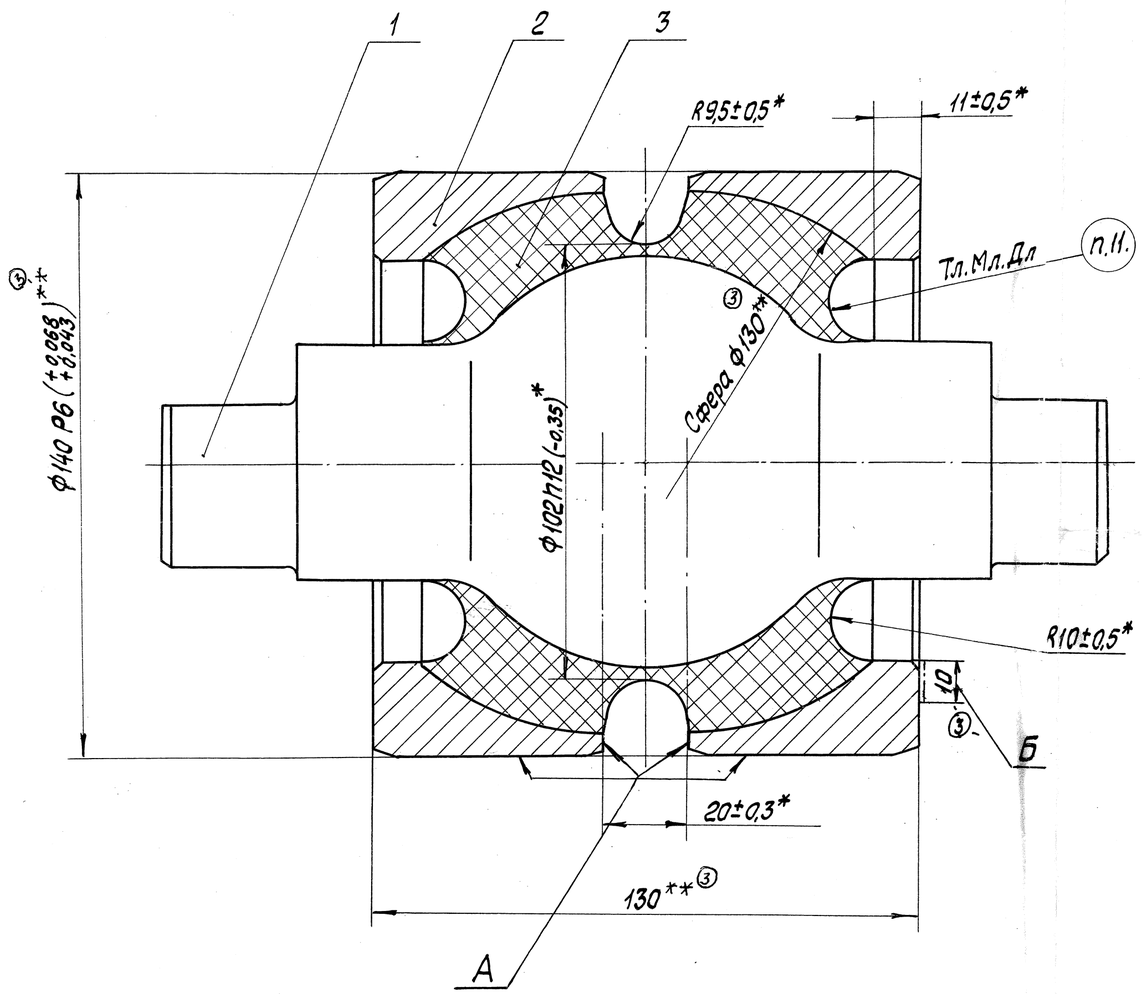
720.31.12.011СБ.




③ 1.** Размеры для справок.

2.* Размеры обеспечиваются прессформой.

③ 3. Резина поз.3 должна соответствовать ~~ТУ38.005.295-88~~ 2500-295-00152105-93

4. Деталь группы 4, подгруппы ЭВ.

③ ② ~~5. Способ изготовления - литьевой.~~

6. Группа разбраковки-таблица 6, подгруппа ВI.

7. Условия работы-воздух, возможно попадание масел. Температура -40°С... +80°С.

8. Прочность связи резины с металлом при проверке на стандартных образцах - не менее 2,5МПа (25кГс/см²).

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-6 ГОСТ 2930-62.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Чт | 22,339-12 | | 28.12.12 | | |
| 3 | | 720.61 | | 22.12.00 | | |
| 2 | | 720.35 | | 11.11.97 | | |
| 1 | Зам. | 20.183-91 | | 12.04.91 | | |
| Изм. | Лист | №Докум. | Подп. | Дата | | |
| Разраб. | | Родова | | 1.11.90 | Шарнир ② резинометаллический сборочный чертеж | |
| Пров. | | Беляев | | 1.11.90 | | |
| Т.контр. | | Волков | | 21.11.90 | | |
| Зав.лаб. | | Беляев | | 1.11.90 | | |
| Н.контр. | | Победоносцев | | 30.11.90 | | |
| Утв. | | Конориков | | 1.11.90 | | |

720.31.12.011СБ.

| Лит. | Масса | Масштаб |
|---|---|---|
| О1 А | 10,0 | 1:1 |
| Лист | Листов 1 | |

Копировал: Трофимова

Формат: А2

Распоряжение №73/12-548 от 06.12.85г.

Согл. 29.11.90

метр. контр. Волков

| Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата |
|---|---|---|---|---|
| 3086 | 20.05.91 | | | |