

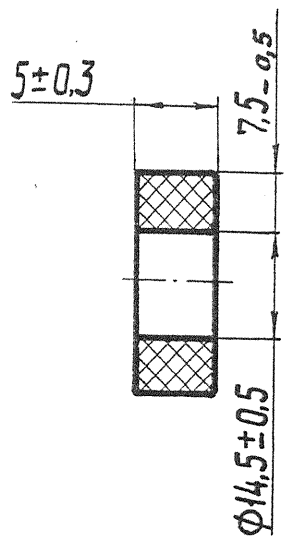
Верно: 20.03.88 (Тиберев)  
Восстановлен с подлинника  
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
(Афанасьева)  
30.3.88  
9/10466  
Шифр подл.  
Восстановлен с подлинника

(Типикин) Составлено: п/я А-3829 (5.V.78) (Седякина) (пос)  
Спр. в. №  
Перв. примен.

952.52

Восстановленный подлинник №1.

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
5		9.828	Р. Селл	24.05.06



⑤ 6. Геометрические размеры и материал деталей 35.256 А1-1793 и 322-48-1304 полностью соответствуют друг другу, и детали являются взаимозаменяемыми.

- ③ 1. Размеры обеспечить инструментом. Контролировать при изготовлении пресс-формы на предприятии ее поставщике.  
2. На торцевых поверхностях допускаются концентрические

риски.

3. Остальные технические требования по ТУ 38-105646-73, гр. В. Б  
② 4. Маркировать на ярлыке.

5. Условия работы:

- ② среда - воздух;  
температура от +20 до +120°C. ④ 88

Материал: Смесь резиновая ИРП-1345 ТУ 38 105628-83

4		6143	Лосл-	11.7.88
3		6132	Лосл-	(22.6.88)
2		6026	Лосл-	(7.4.88)
1		3101	(Копашинский)	(6.8.78)
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	(Сураева)	(подпись)	2.01.78	
Пров.	(Селянин)	(подпись)	2.01.78	
Т. контр.				
Нач. отд.	(Синякин)	(подпись)	23.05.78	
Н. контр.	(Засыпкина)	(подпись)	26.05.78	
Утв.	(Харитонов)	(подпись)	25.05.78	

35.256

А1-1793

Прокладка

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист		Листов 1

~~Резина ИРП-1345~~  
~~ТУ 38-105628-73~~ ②

п/я А-7354