

Справ. №	перв. примен.	НЛ 01183	ЛНЗ-ЖН	Восстановленный подлинник №1										
		<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> <math>7^{+0,4}_{-0,3}</math> </div> <div style="margin-left: 20px;"> <math>\phi 600-18^*</math> </div> <div style="margin-left: 20px;"> <math>95^{+0,4}_{-0,3}</math> </div> </div>												
<p>1. Допускается изготовление из резины марок: УРП-1015 ТУ381051919-90; 51-1787 ТУ405794-94.</p> <p>2. Допускается притупление кромок радиусом не более 0,5 мм.</p> <p>3. Шероховатость поверхностей детали должна обеспечиваться формующими поверхностями прессформы, обработанными с шероховатостью <math>R_{32}</math>.</p> <p>4. * Размеры обеспеч. инструментом.</p> <p>5. Остальные технические требования по ТУ38105138-80 для резины марок 9024, УРП-1015 и ТУ405794-94 для резины марки 51-1787.</p>														
<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; display: inline-block;">ЕСКД</div>														
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	НС-247		C 3110 74							
503Н	19.06.78				1	-	НС-24771-00	подп.	20300	Прокладка	Лит.	Масса	Масштаб.	
		Узм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					Б		0,153	1:4
		Разраб.	Морозова	подп.	24.03.78									
		Пров.	Макаров	подп.	25.03.78									
		Т.контр.	Поляков	подп.	27.03.78									
		Нач. бюро	Валтухов	подп.	25.03.78									
	Н.контр.	Деулин	подп.	27.03.78										
	Утв.	Прохоров	подп.	27.03.78										
Резина 9024 ТУ381051919-90														