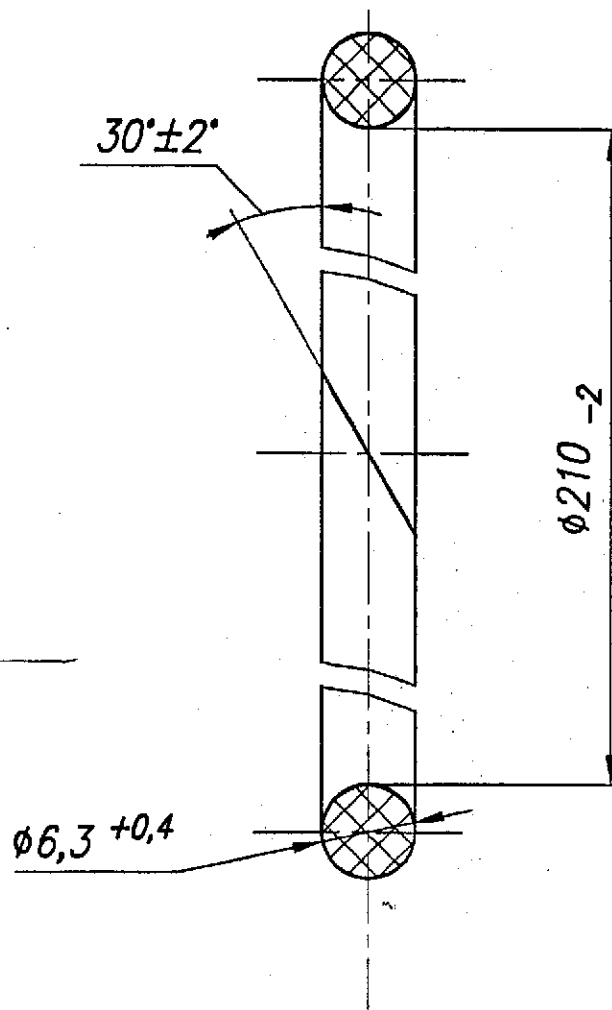


Справ. N	Перв. примен.	ТУК-108/1.21-56



1. Стыковку шнура производить методом вулканизации по технологии предприятия-изготовителя.
2. В месте стыка на длине 15 мм допускается утолщение до $\phi 6,8$ мм с зашлифовкой до плавного перехода, уменьшение диаметра шнура в месте стыка не допускается.
3. Маркировать обозначение детали на бирке.

Инв. N подл.	Изм. лист	Н. контр.	Утв.	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата	Подп. и дата	ТУК-108/1.21-56	Кольцо	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.	Некрасова	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шнур $\phi 6,3$ Резина 51-11р-99опРад	Лист	Листов 1	
Проверил	Горбунов	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 2531-024-00152081-99	Лист	Листов 1	
Т.контр.	Кузьмин	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов 1	
Н.контр.	Кошелева	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов 1	
Утв.	Сивков	Подп.	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов 1	