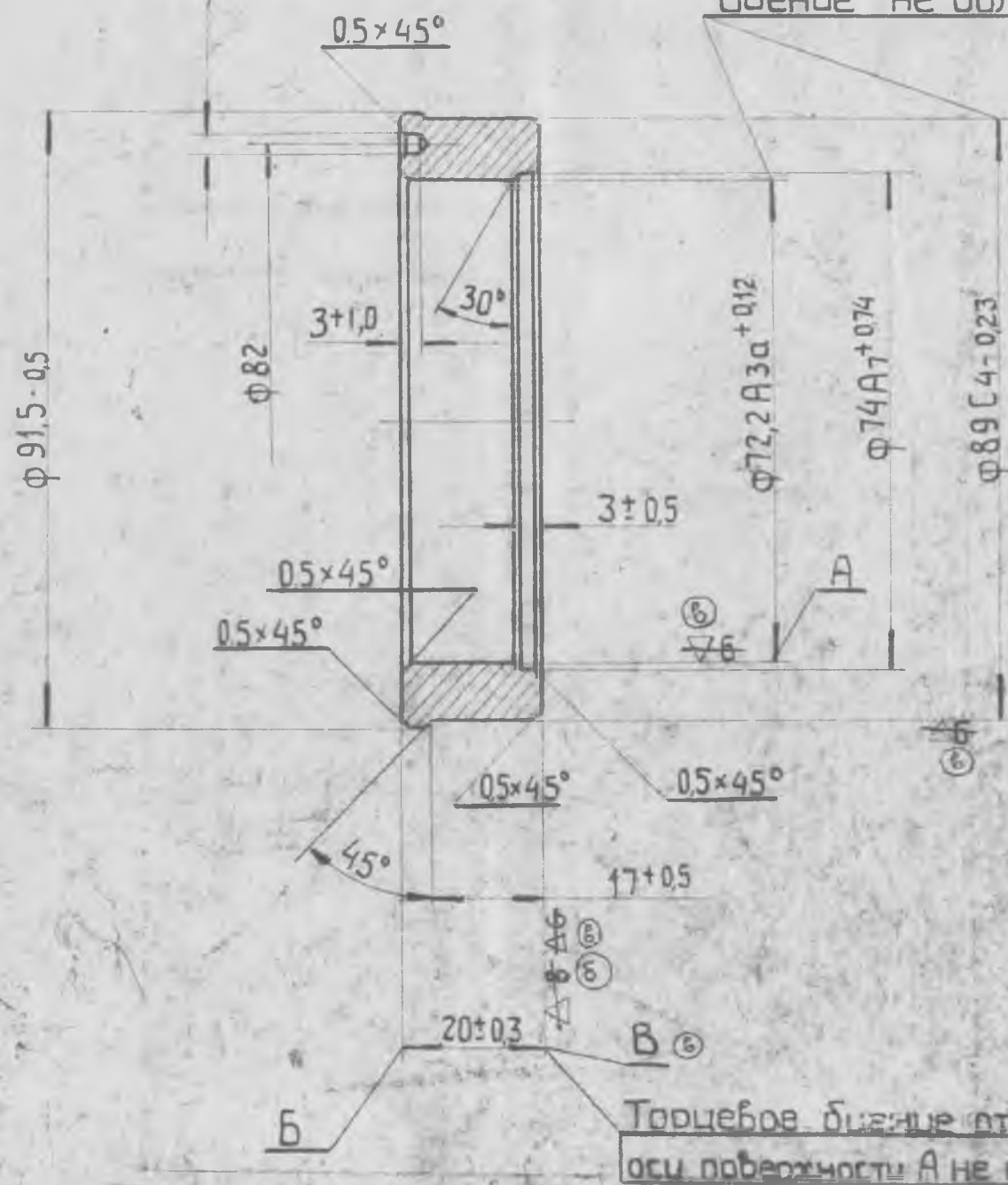


Кругом. (В)
 $\nabla 4$ - ~~остальное~~

биение не более 0,1мм



1. Состав порошка по весу: -
фторопласта 40 марки „П” - 20%
графита кристаллического ГОСТ 5279-50 ⁷⁴ ④ - 80%
2. Изготовление производить согласно ин-
струкции № 166-01-ТУ2, при этом
заготовку перед механической обработкой
выдерживать в термостате при температуре
 $200^{\circ} \pm 5^{\circ}\text{C}$ в течение 2 часов, а затем при
температуре $125^{\circ} \pm 5^{\circ}\text{C}$ в течение 2 часов
и охладить на воздухе.

Высота знаков клеймения - 3÷4 мм.

Место клеймения - поверхность Б.

4. При обработке детали применение абразивов не допускается.

5. Промывку детали производить ацетоном
техническим ГОСТ 2768-68⁶⁹⁽⁴⁾ или спиртом
этиловым ректифицированным ГОСТ 5962-51⁶⁷⁽⁴⁾.

6. На поверхностях детали, кроме поверхности В, допускаются отдельные поры глубиной не более 0,5 мм, площадью не более 4 мм² при расстоянии между ними не менее 10 мм. В количестве не более 4-х штук на каждой поверхности.

БОЧИЙ
ЗЕМПЛЯР

УНБ. № 2-066-199

Кольцо

164-03-1032

Прессмасса по 166-01-ТУ2

0.088

付

