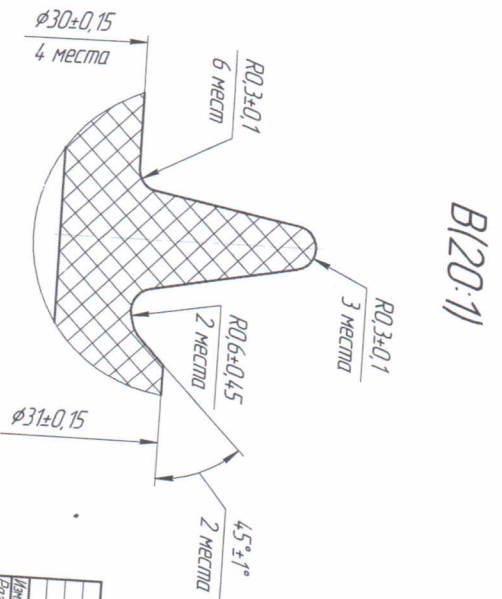
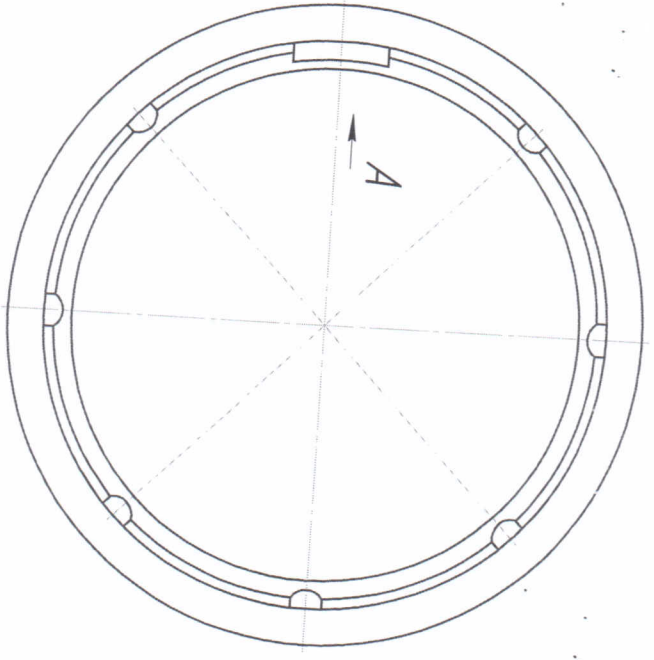
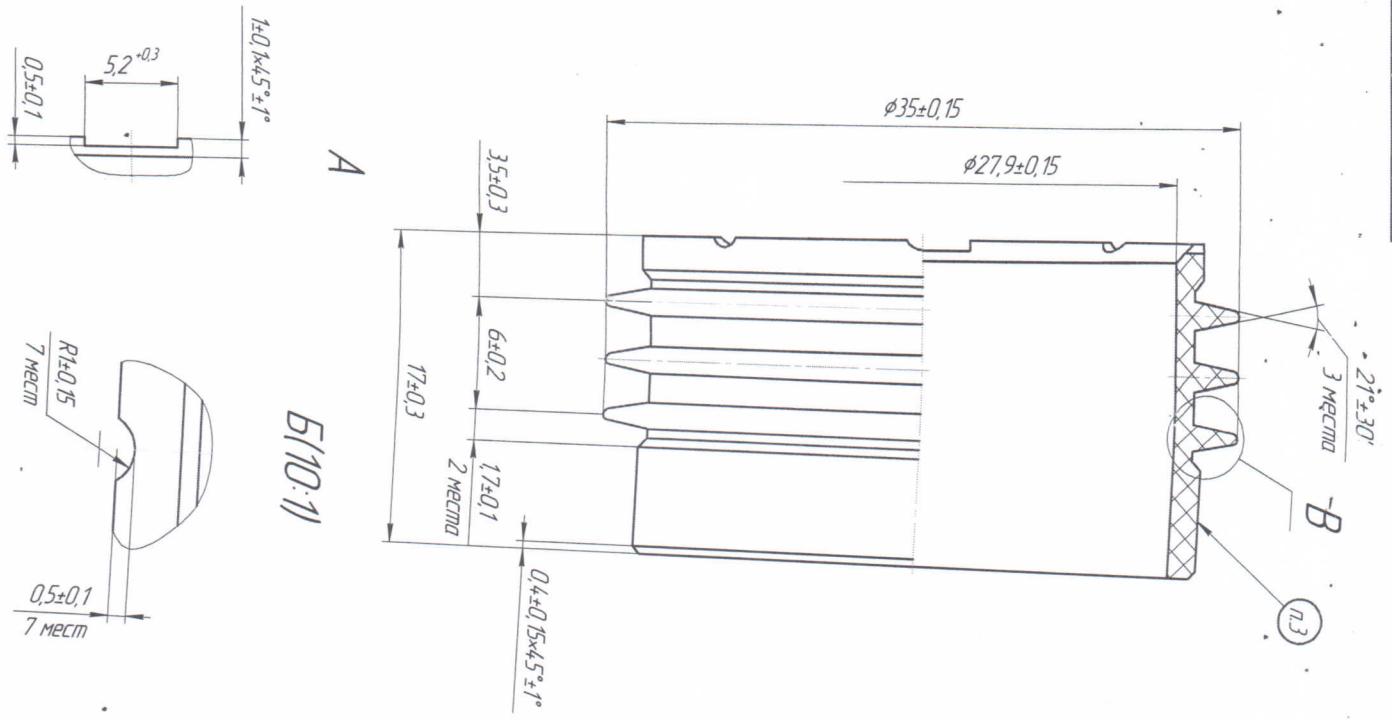


20062Ж6V

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.



✓ Ra 125

1. Размеры обеспечить инструментам.
2. $\varnothing 0.05$ \equiv $T 0.3$
3. Маркировать выжигло условный номер пресс-формы (номер места пресс-формы. Шрифтом 2-ПрЗ ГОСТ 26.008-85).
4. Внешний вид (умяжины, размещение и величина облоя, размеры и размещение маркировки) должен соответствовать контрольному образцу.
5. Остаточные механические преобразования по ОСТ В 95.2606-90.
6. После выдержки в минеральном масле при температуре (90±5)°C в течение 24ч размеры не должны измениться более чем на 4 %.
- после выдержки в бензине при температуре (20 ±5)°C в течение 24ч размеры не должны измениться более чем на 15%; твердость не более чем на 5%.
- после выдержки в масле (илила "Атмосфер") при температуре (20±5)°C в течение 24ч размеры не должны измениться более чем на 25%; твердость не более чем на 30%.
7. Проверку проводить на образцах каждой партии материала 7. аппарат-этомитель: смесь резиновой ВСПм ТУ 2294-003-34.7514.56-02. **Тр-ов-Рен-о** 401/62, 941, 9405

Имя/Долг		Подп./Дата		Лист/Места		Материал	
Разработ	Экучев			0.003	5-1		
Утверд	Почечев						
Констр	Берегидкин						
Исполн	Качков						
<p>Уплотнение</p> <p>Лист 1</p>				<p>ФГУП ПО "Север"</p> <p>Лист 1</p>			
<p>ЛПК9.002</p>				<p>Формат А2</p>			
<p>Смесь резиновая Полисуль-599 Р41.905</p> <p>ТУ 2519-099-4024.504.2-2004</p> <p>Конструктор</p>							