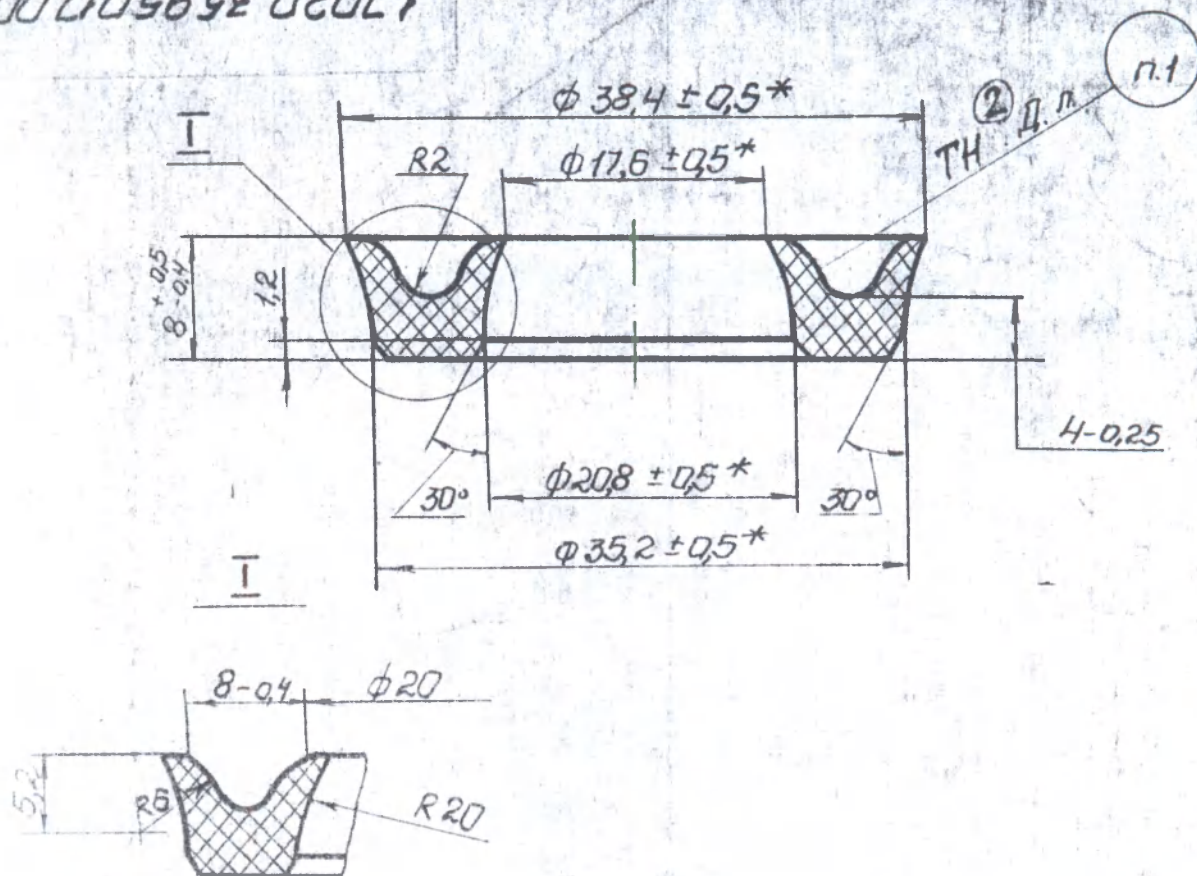


17020.35.95.017.00



1. Маркировать - 017, две последние цифры года изготовления, товарный знак. Завода-изготовителя с выстилом 0,15 мм. (2)  
цифрами ПО-2,5 ГОСТ 2930-62.

2. \* Размеры контролировать.

3. По месту разреза прессформы допускается заусенец до 1,0 мм.

4. Размеры обеспеч. инстр.

5. Остальные технические требования по

ТУ 38.005.204-71 ср. в табл. 6. ТУ 38.005.295-77, разборка по группе Б, таблица 6, без испытаний.

6. Группа деталей - 4; подгруппа - В, ТМ. (3)

Условия работы: воздух, масло, температура  $\pm 40^\circ \text{C}$ .

7. Способ изготовления - формовый

3 717.696 Сл- 02.10.80

2 717.349 Сл- 11.12.78

1 3см. 717.118 Сл- 05.09.77

Лебедева Сл- 31.08.77

Манжета

Пугачев Сл- 01.01.77

Рыжков Сл- 31.08.77

Сидорова Сл- 05.09.77

2 Резина 7-3825-7-6659

17020.35.95.017.00

Лист	Масштаб	Масштаб
Б	0,012	2:1
Лист	Листов: 1	

ОГК