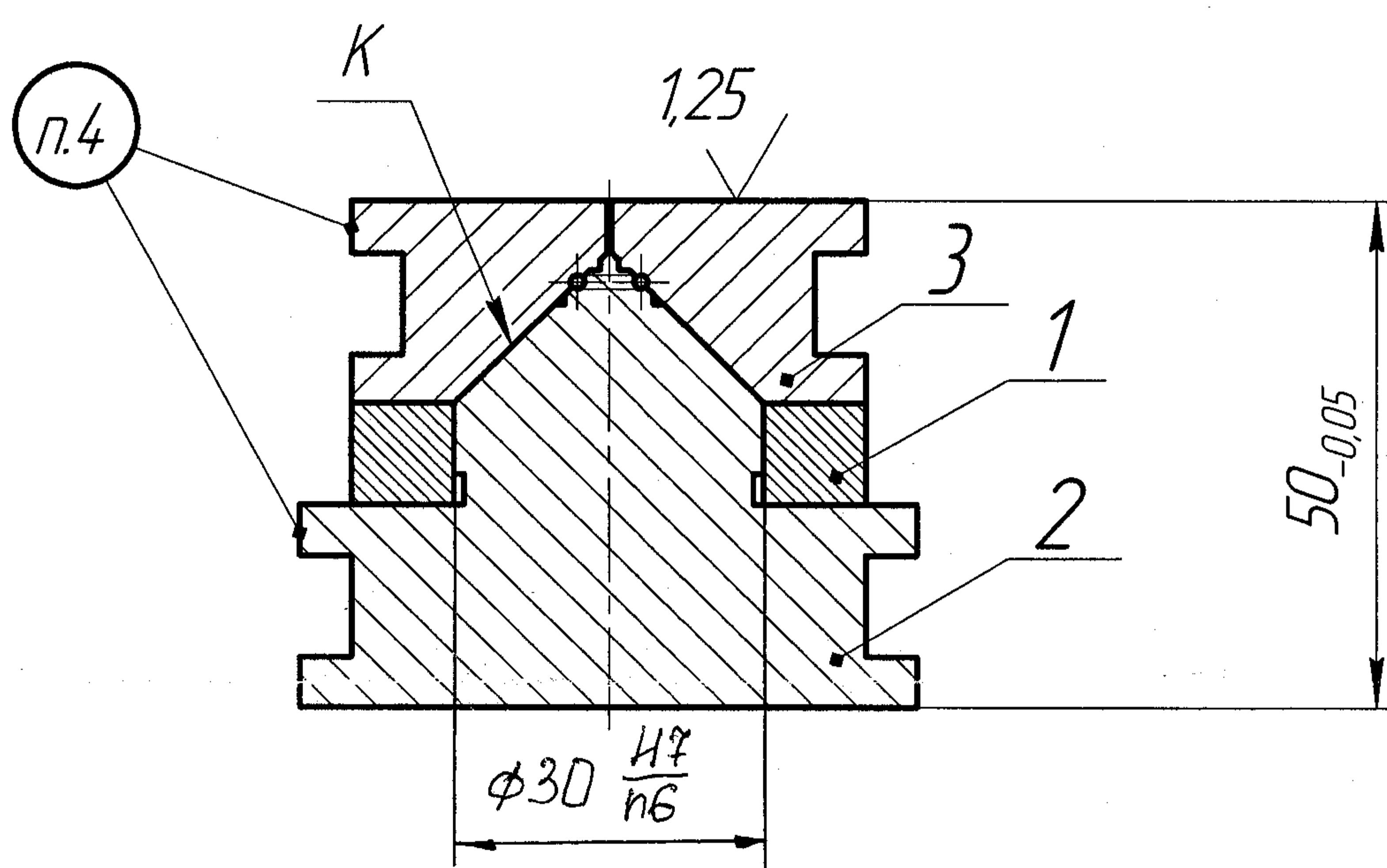


№ детали	d_1	d_2	Смесь резиновая
005-007-14-2-050-A	4,7 ₋₁	14 ^{+0,2} _{-0,1}	51-1762 НТА

Согласование		ц. 18	
№ дет.	см. табл.		
Операц.	Вулканизация		
Оборуд.	Пресс ПВ-474		
Технолог	Варнакова	<i>[Signature]</i>	25.09.17
Нач. ТБЦ	Колесникова	<i>[Signature]</i>	25.09.17
Зам. Н.Ц.	Сорокин	<i>[Signature]</i>	
Зам. Гл. тех.	Платонов	<i>[Signature]</i>	27.09.17

600.1812-4697СБ



- 1 Несовпадение кромок оформляющих пов. не более 0,05 мм.
- 2 Зазор между дет. 1,3 и 1,2 не допускается.
- 3 Обеспечить прилегание дет. поз. 2 и 3 по краске не менее 70% по пов. К.
- 4 Маркировать 600.1812-4697 и массу. Массу определить взвешиванием.
- 5 Учтена усадка 2,5%.

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.	Голубева		<i>[Signature]</i>	25.09.17
Пров.				
Т.контр.				
Нач. бюро	Баранов		<i>[Signature]</i>	27.09.17
Н.контр.				
Утв.	Кизнецов		<i>[Signature]</i>	28.09.17

600.1812-4697СБ

Прессформа

Лист	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

КТО

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Инд. № подл. / Инв. № дубл. / Подп. и дата / Взам. инв. № / Подп. и дата / Инв. № подл.