



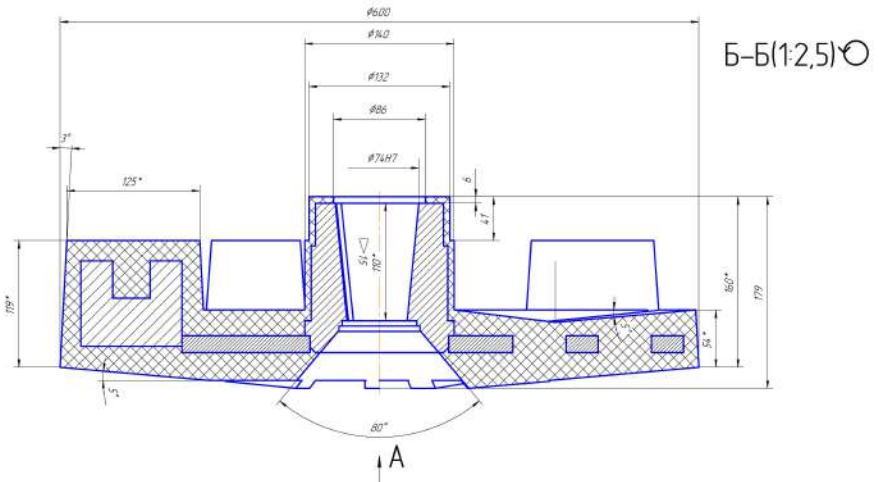
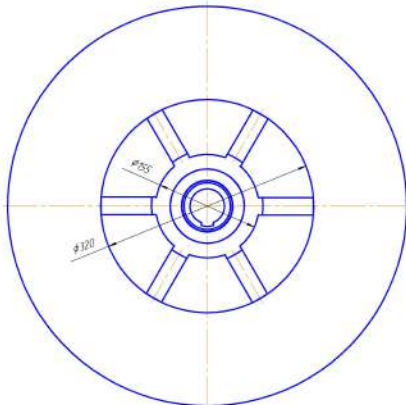
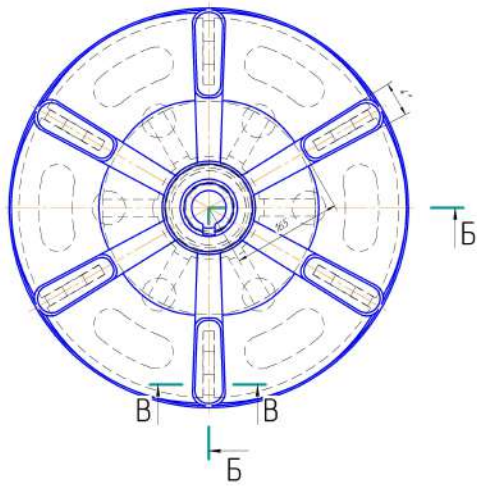
დანართი № 2

მოთხოვნილი პროდუქციის დეტალური აღწერილობა და რაოდენობა

სახელწოდება	მოთხოვნილი რაოდენობა
სტატორი ΦM 6,3	25 ცალი
იმპულერი ΦM 6,3	25 ცალი
სტატორი ΦM 3,2	60 ცალი
იმპულერი ΦM 3,2	60 ცალი

**იხილეთ თანდართული ნახაზები*

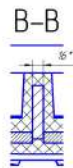
ФМ-ИЗ.2М.02



- 1 *Размеры для справок;
- 2 Неуказанные размеры обеспечиваются пресс-формой;
- 3 Способ изготовления - формовой в пресс-форме;
- 4 Высокая прочность связи резины с металлическим каркасом обеспечивается по средствам нанесения специально разработанного праймера и технологии нанесения, перед процессом вулканизации с предварительной подготовкой поверхности, и составляет 79 кг/см²;
- 5 Физико-механические резиновой смеси К-156В/М

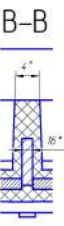
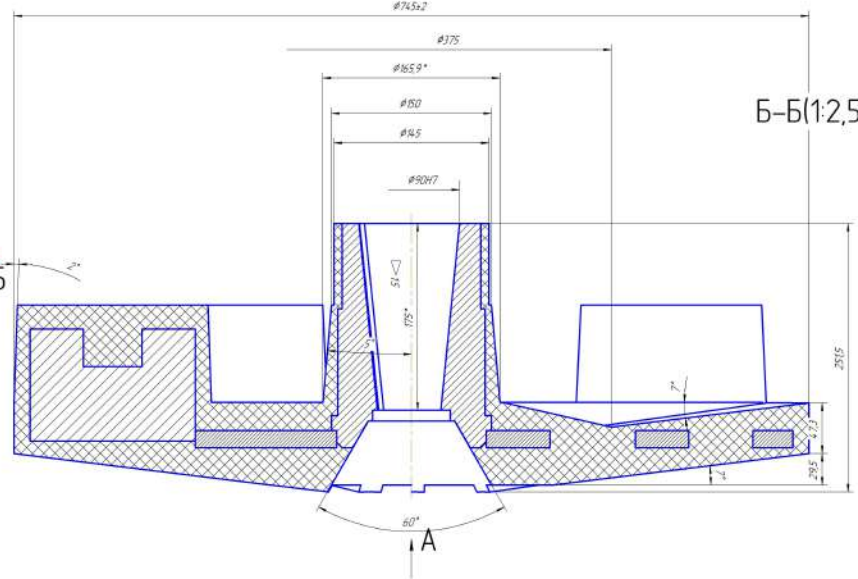
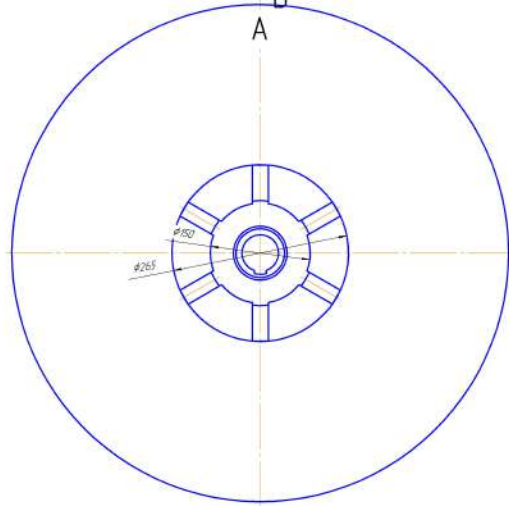
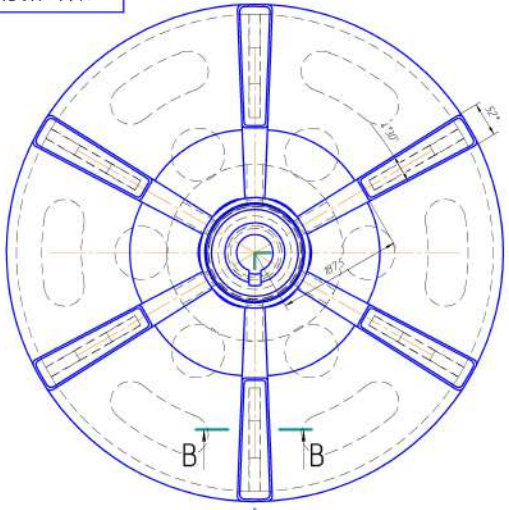
№	Наименование показателя	Значение
1	Условная прочность при растяжении, МПа	22-25
2	Твердость по Шору А, ед	68-73
3	Условное удлинение при разрыве, %	470-510
4	Истираемость, мЗ/ТДж	119-123

- 6 Не допускается:
- пористость резинового массива изделия;
 - раковины и посторонние включения более 1х1 мм;
 - огаление металлического каркаса, кроме посадочных мест.



ФМ-ИЗ.2М.02				Импеллер	
Имя Листа	№ документа	Лист	Шкала	Лист	Масштаб
Разработ	Выполнено	Проверено	Согласовано	55,34	1:4
Технический	Бороздочный			Лист	Листов 1
				ООО ПКФ "Витлос"	
				Формат А2	

ФМ-И6.ЗМ.02



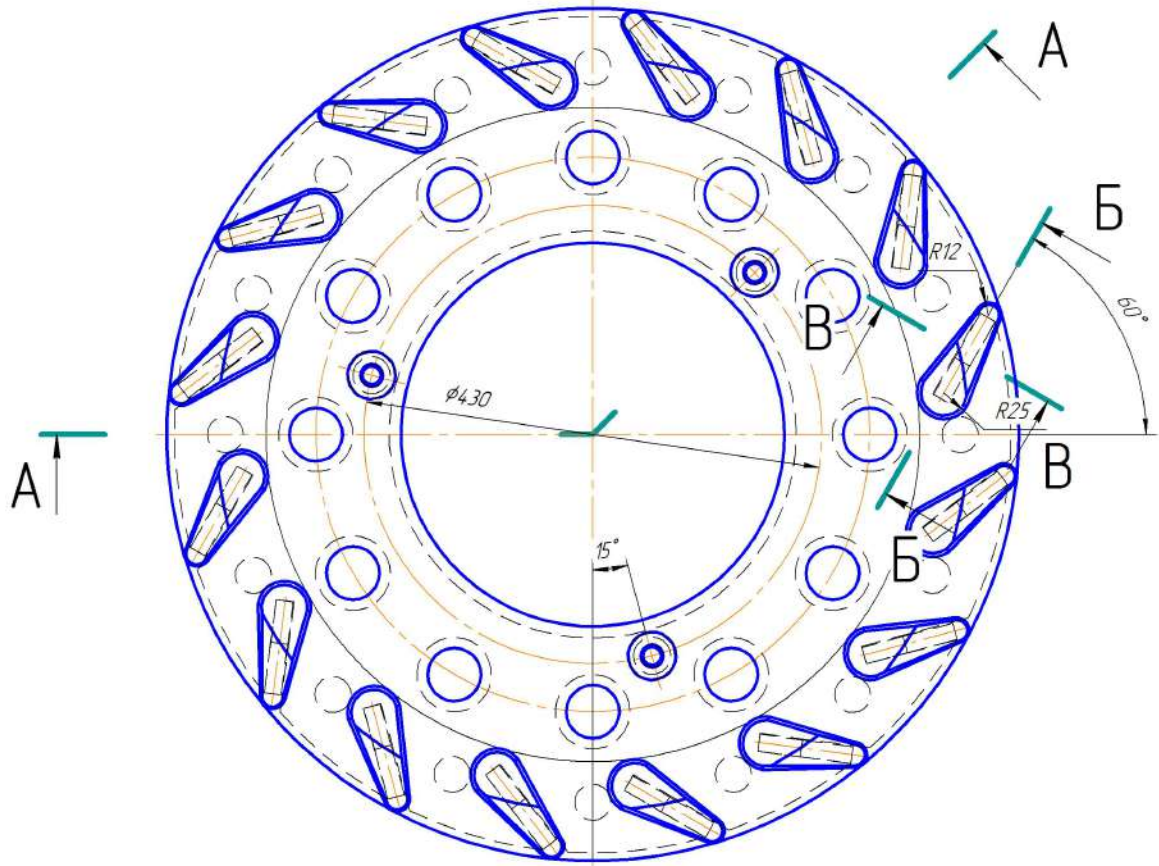
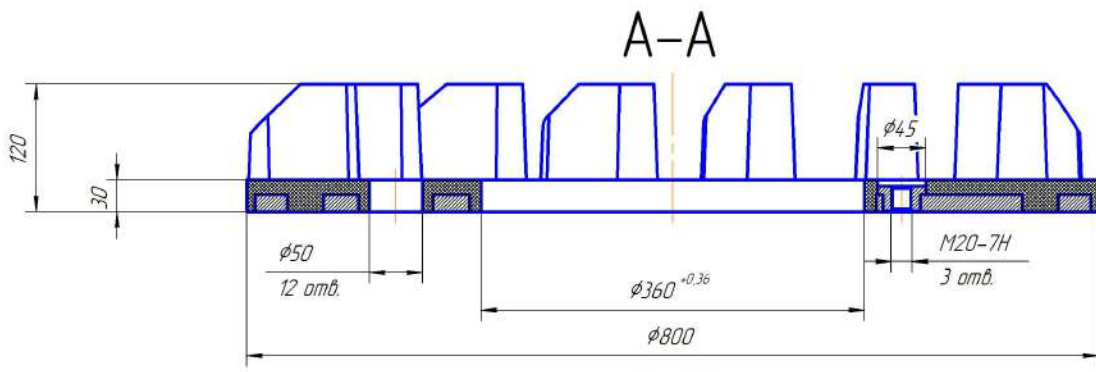
- 1 *Размеры для справок.
- 2 Неуказанные размеры обеспечиваются пресс-формой.
- 3 Способ изготовления - формовой в пресс-форме.
- 4 Высокая прочность связи резины с металлическим каркасом обеспечивается по средствам нанесения специально разработанного праймера и технологии нанесения, перед процессом вулканизации с предварительной подготовкой поверхности, и составляет 79 кг/см².
- 5 Физико-механические резиновой смеси К-156В/М

№	Наименование показателя	Значение
1	Условная прочность при растяжении, МПа	22-25
2	Твердость по Шору А, ед.	68-73
3	Условное удлинение при разрыве, %	470-510
4	Истираемость, мз/ТДж	119-123

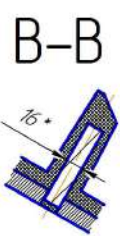
- 6 Не допускается:
- пористость резинового массива изделия;
 - раковины и посторонние включения более 1х1 мм;
 - оголение металлического каркаса, кроме посадочных мест.

				ФМ-И6.ЗМ.02		
Имя	Лист	№ докум.	Лист	Лист	Масса	Масштаб
Разработ		Валентина			90.22	14
Проект		Светлана				
Технический						
Исполнитель		Евгений				
Имя						
Лист						
Листов						
				ООО ПКФ "Витлос"		
				Формат А2		

Справочный №: _____
 Сторона №: _____
 Лист № докум.: _____
 Листов в докум.: _____
 Имя: _____
 Лист: _____
 № докум.: _____
 Лист: _____
 Имя: _____
 Лист: _____



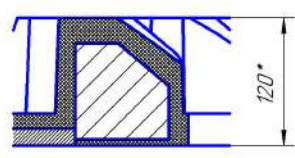
- 1 *Размеры для справок;
- 2 Неуказанные размеры обеспечиваются пресс-формой;
- 3 Способ изготовления – формовой в пресс-форме;
- 4 Высокая прочность связи резины с металлическим каркасом обеспечивается по средствам нанесения специально разработанного праймера и технологии нанесения, перед процессом вулканизации с предварительной подготовкой поверхности, и составляет 79 кг/см2;
- 5 Физико-механические резиновой смеси К-156В/М



№	Наименование показателя	Значение
1	Условная прочность при растяжении, МПа	22-25
2	Твердость по Шару А, ед.	68-73
3	Условное удлинение при разрыве, %	470-510
4	Истираемость, мз/ТДж	119-123

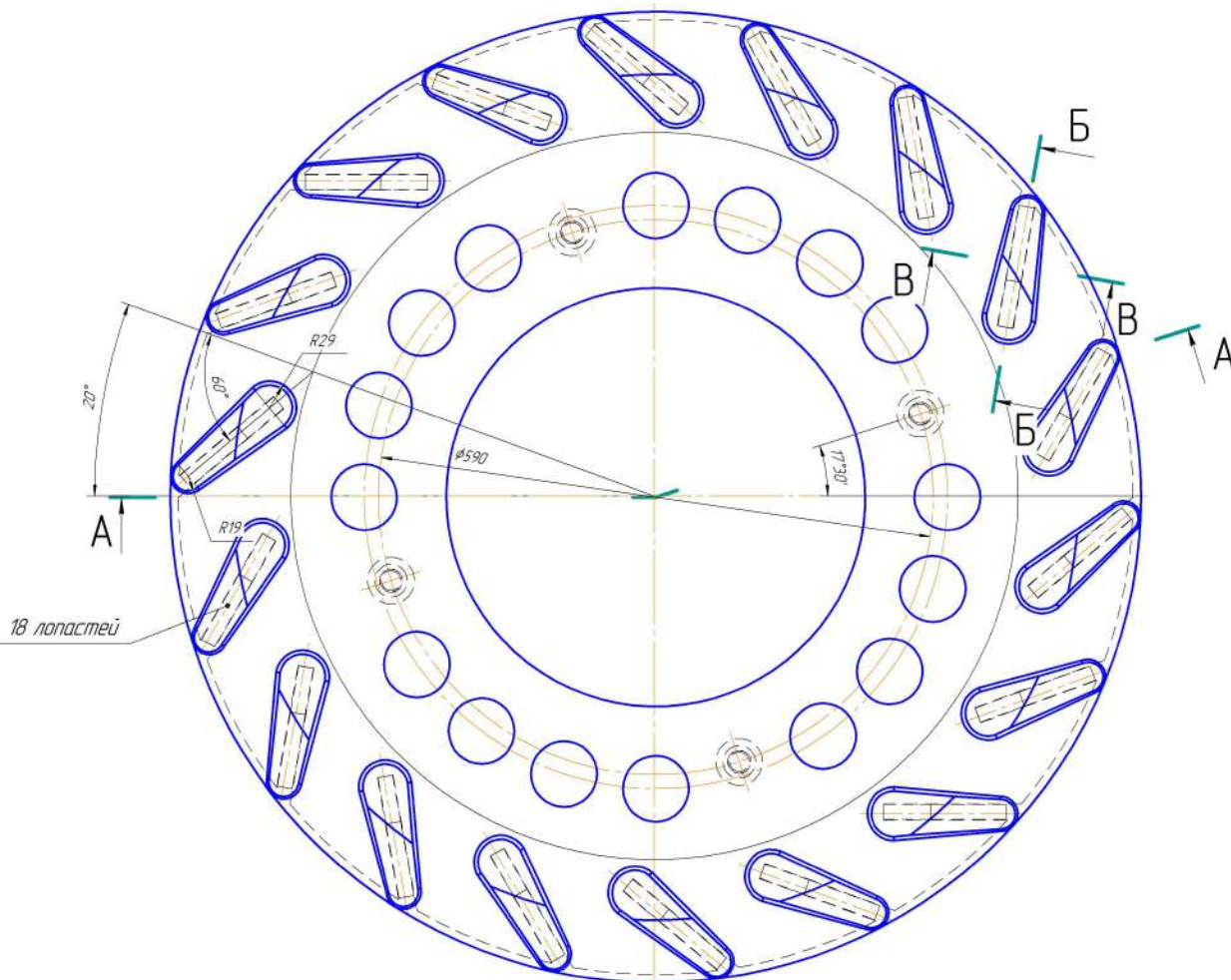
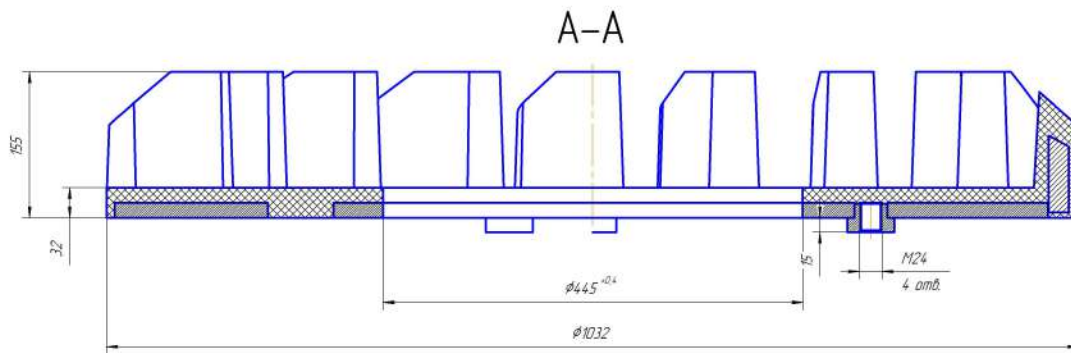
- 6 Не допускается:
- пористость резинового массива изделия;
 - раковины и посторонние включения более 1х1 мм.;
 - оголение металлического каркаса, кроме посадочных мест.

Б-Б \odot

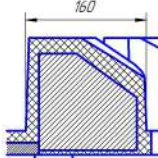


				ФМ 3.2М.02		
				Статор		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Войтенко				62,44	1:5
Проб.	Самойленко			Лист	Листов	1
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.	Боровиков					
				ООО ПКФ "Витлюс"		

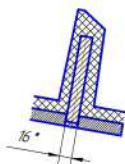
Перв. примен.
 Справ. №
 Подп. и дата
 Инв. № дудл.
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.



Б-Б



В-В



1 *Размеры для справок;

2 Неуказанные размеры обеспечиваются пресс-формой;

3 Способ изготовления - формовой в пресс-форме;

4 Высокая прочность связи резины с металлическим каркасом обеспечивается по средствам нанесения специально разработанного праймера и технологии нанесения, перед процессом вулканизации с предварительной подготовкой поверхности, и составляет 79 кг/см²;

5 Физико-механические резиновой смеси К-156В/М

№	Наименование показателя	Значение
1	Условная прочность при растяжении, МПа	22-25
2	Твердость по Shore A, ед	68-73
3	Условное удлинение при разрыве, %	470-510
4	Истираемость, м3/ТДж	119-123

6 Не допускается

- пористость резинового массива изделия;

- раковины и посторонние включения более 1x1 мм;

- оголение металлического каркаса, кроме посадочных мест.

ФМ 6.3М.02

				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Войтенко			129,76	1:4
Проб.		Самойленко				
Т.контр.					Лист	Листов 1
Н.контр.					ООО ПКФ "Витлюс"	
Утв.		Бардыков				