



4. Размеры уточняются на базе монтажа при контрольной сборке закладных частей.
 5.* Размеры для справок

1. Твердость резины по ТМ-2 должна быть 70±5 единиц.
 2. Уплотняющий элемент изготовить в соответствии с техническими требованиями ТУ38-105383-72

3. Контур уплотнения составить из битт уплотнения тип V-1 прямолинейного участка и одного уплотнения тип V-2 углового участка с помощью горячей вулканизации стыков. Горячую вулканизацию выполнить на стыковочной пресс-форме по инструкции 201088 ЦЭ механической лаборатории СКБ "Мосгидросталь" и М-М3559
 107 Юлс

Ш.б. № 22.а. Подпись и дата. Взам.инв. № Ш.б. № 22.б. Подпись и дата.

223925.11				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Инст.	№ докум.	Подпись	Дата	Уплотняющий элемент	114 1:50
Разраб.	Ойстачер	Шкал				
Пров.	Лебедевская	Витя	В.С.			
Рис. бри.	Бураков	Д.И.			Уплотнение тип V	
ТУ38-105383-72						