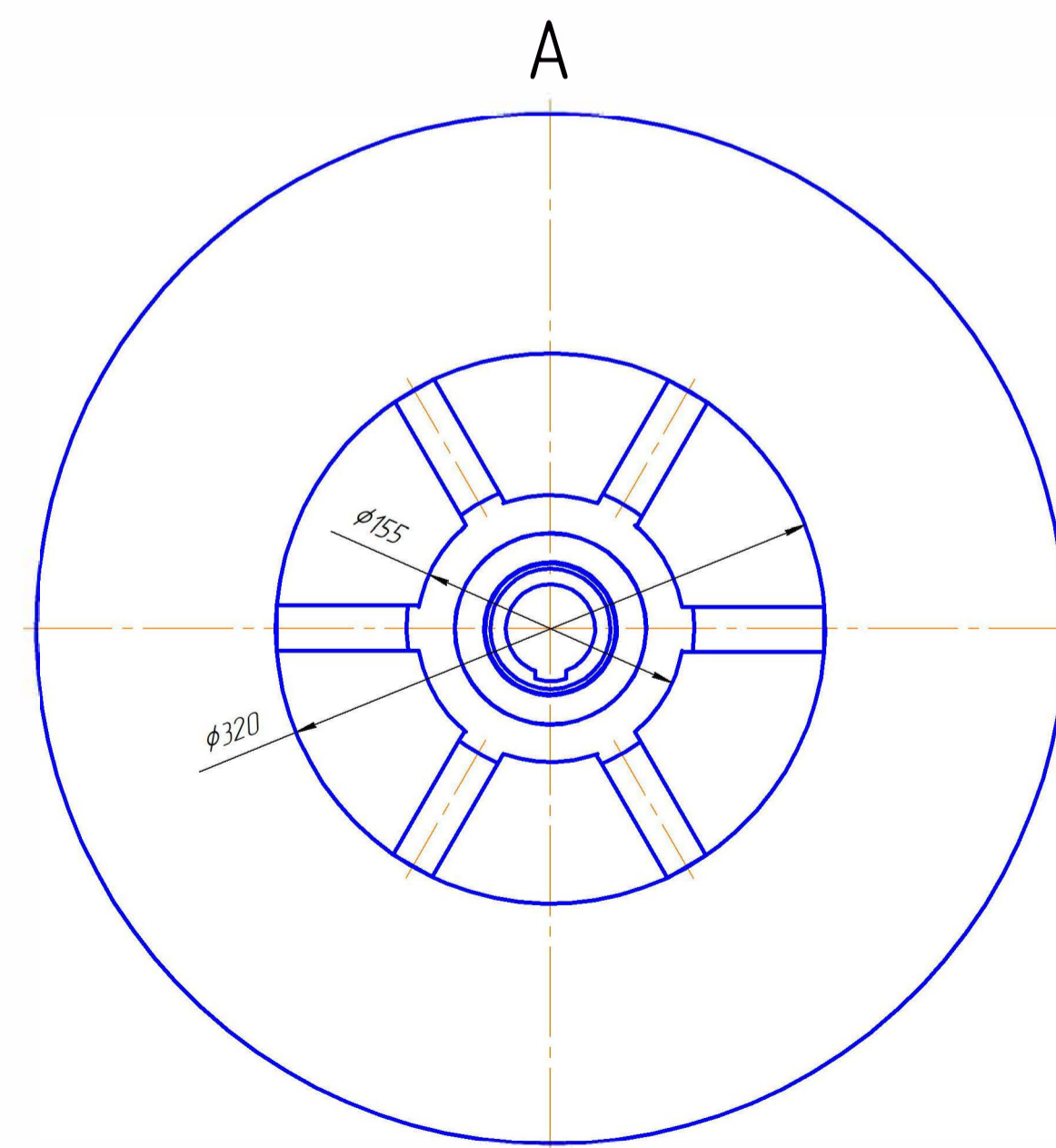


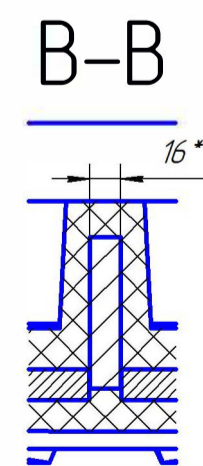
Б-Б(1:2,5) ⊙



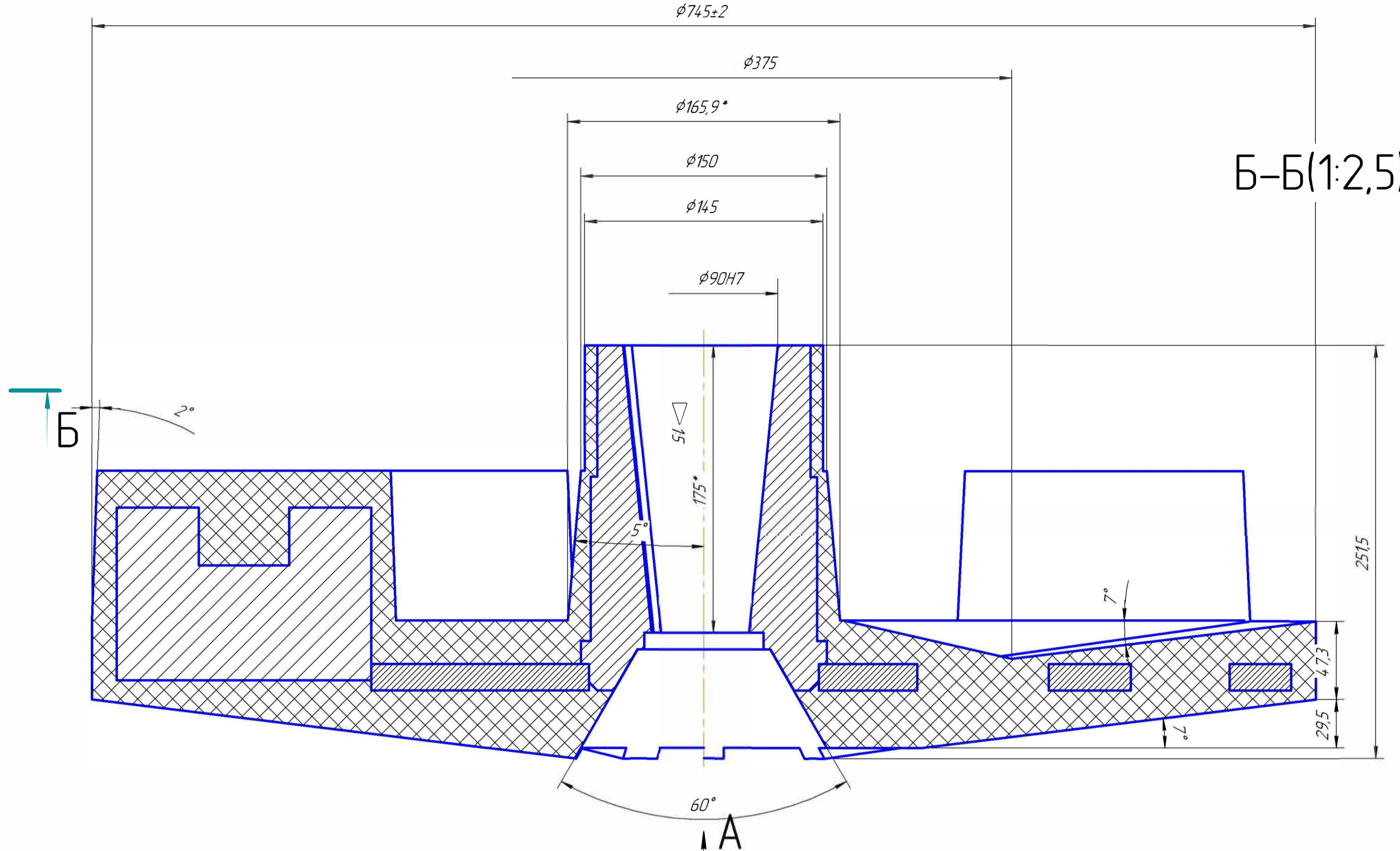
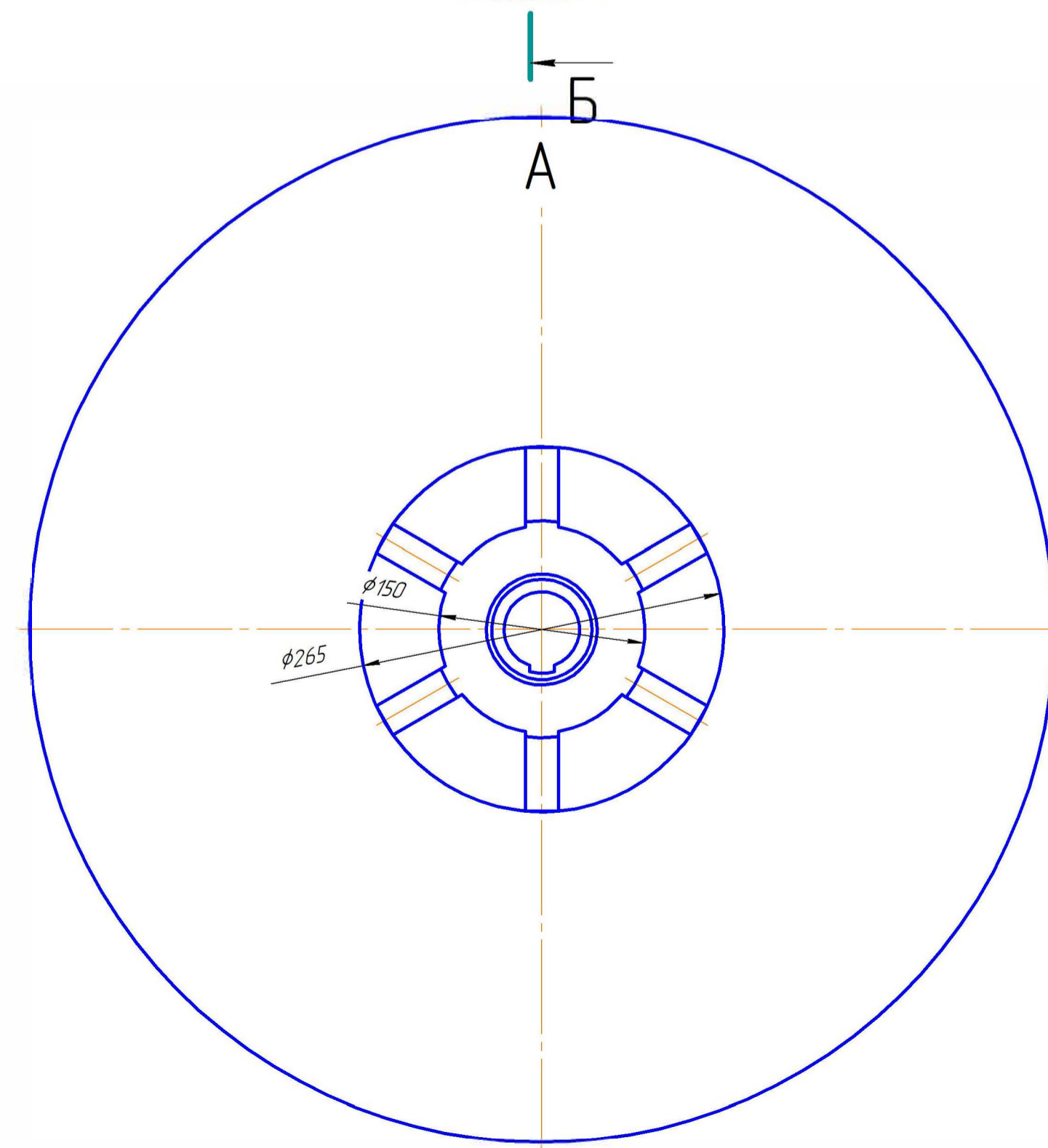
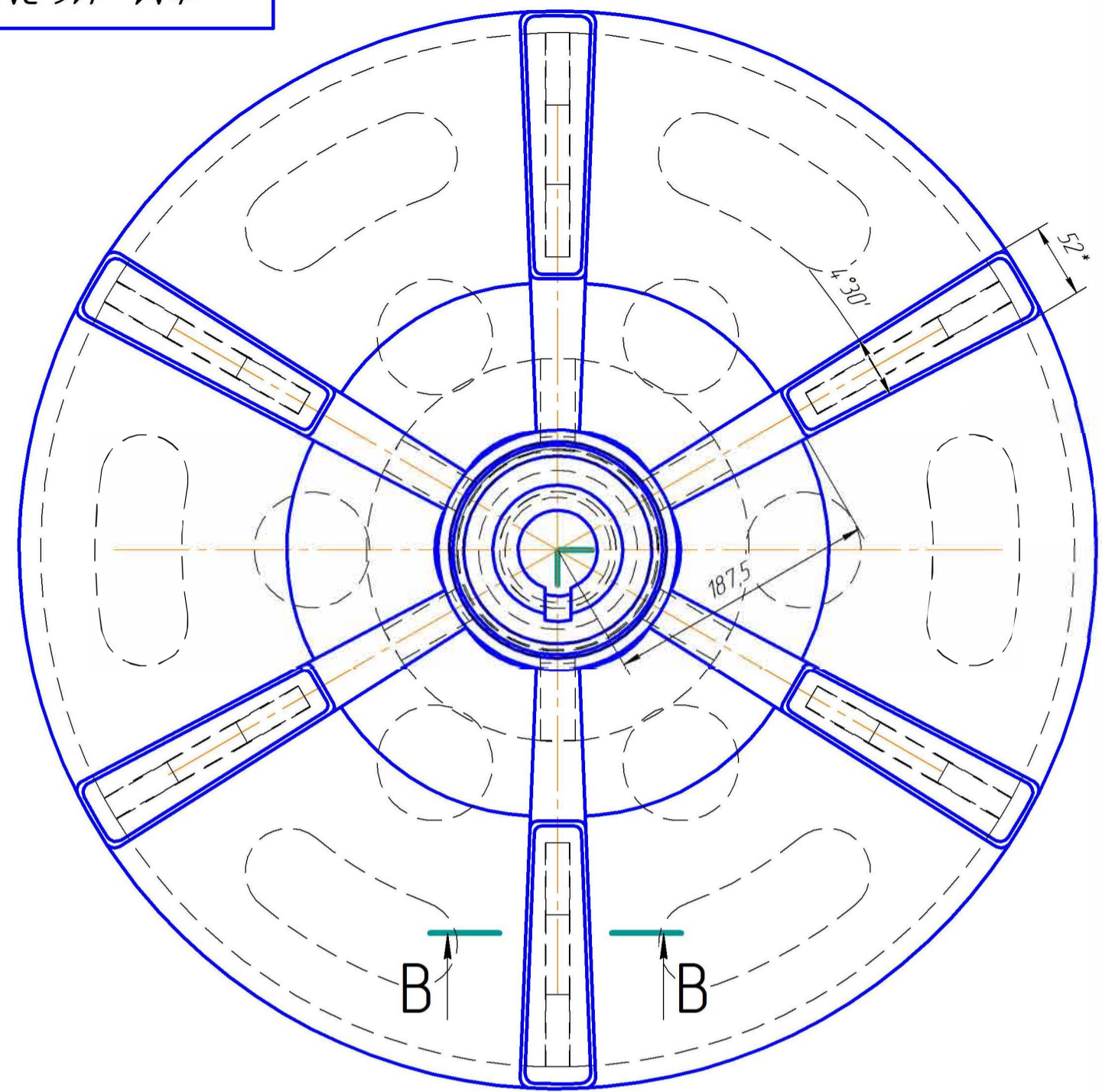
- 1 *Размеры для справок;
- 2 Неуказанные размеры обеспечиваются пресс-формой;
- 3 Способ изготовления - формовой в пресс-форме;
- 4 Высокая прочность связи резины с металлическим каркасом обеспечивается по средствам нанесения специально разработанного праймера и технологии нанесения, перед процессом 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 1x1 мм;
 - оголение металлического каркаса, кроме посадочных мест.



ФМ-ИЗ.2М.02				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	55,34	1:4
Разраб.						
Проб.					Лист	Листов
Т.контр.						1
Н.контр.						
Утв.						



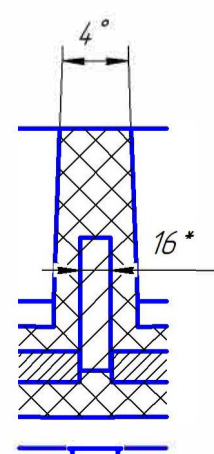
Б-Б(1:2,5)○

- 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

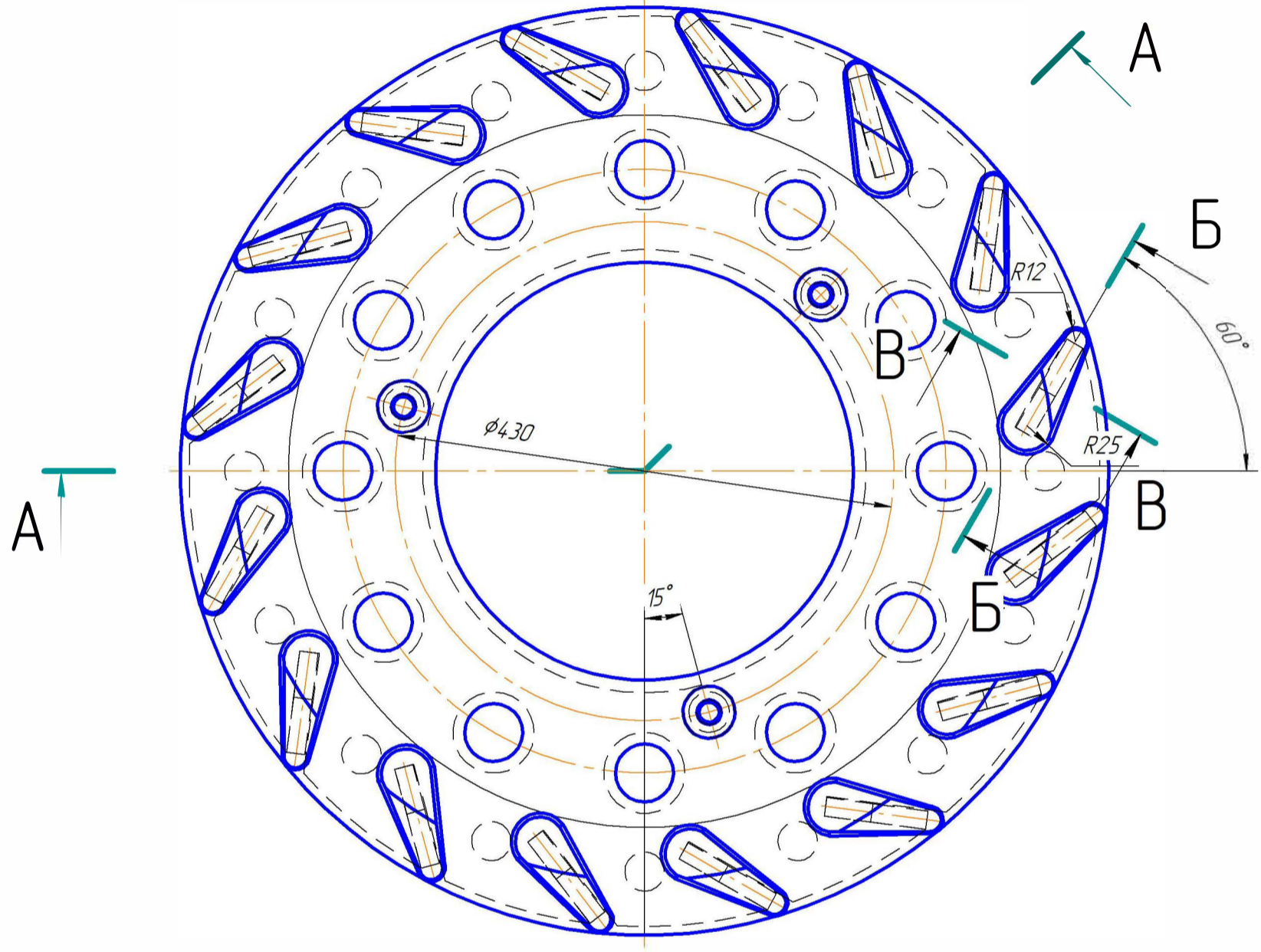
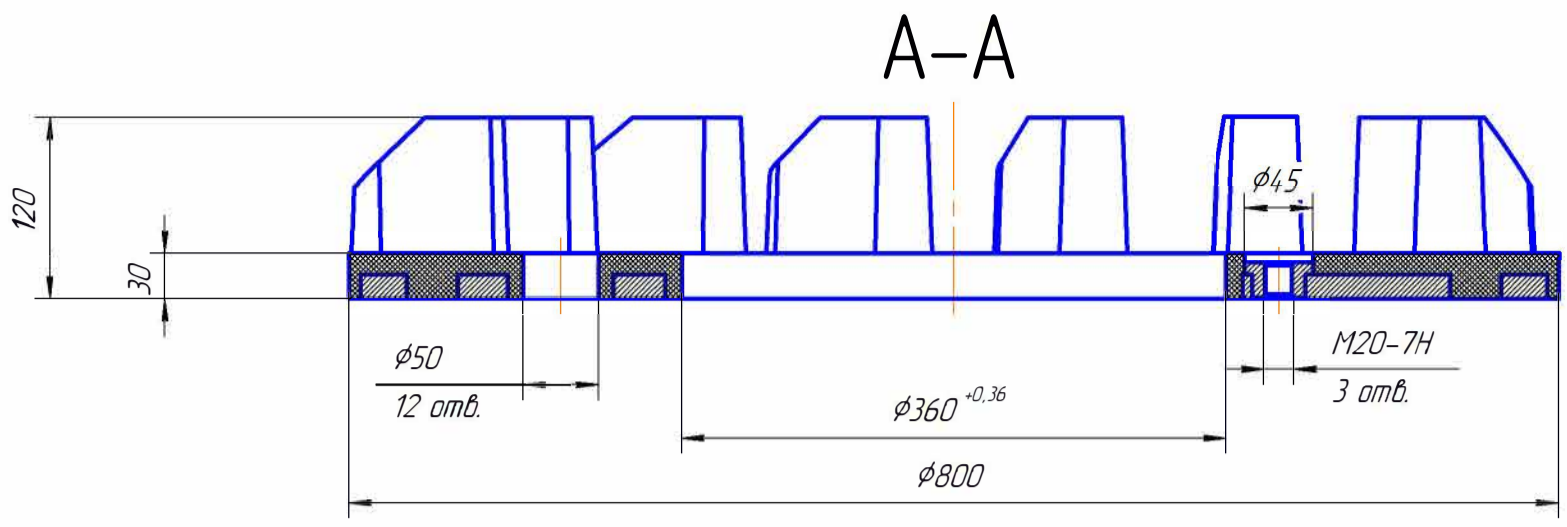
№	Наименование показателя	Значение
1	Условная прочность при растяжении, МПа	22-25
2	Твердость по Шору А, ед.	68-73
3	Условное удлинение при разрыве, %	470-510
4	Истираемость, мЗ/ТДж	119-123

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

Б-Б

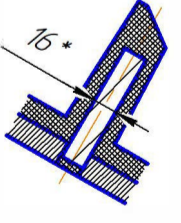


				ФМ -ИБ.ЗМ.02			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						90,22	1:4
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.							
Чтв.	р						



- 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

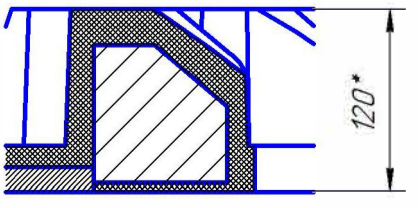
В-В



№	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

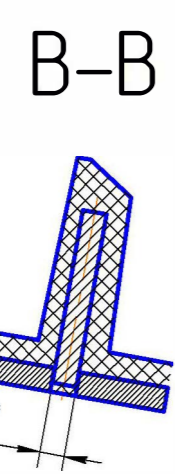
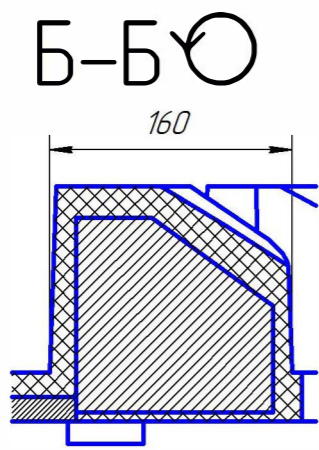
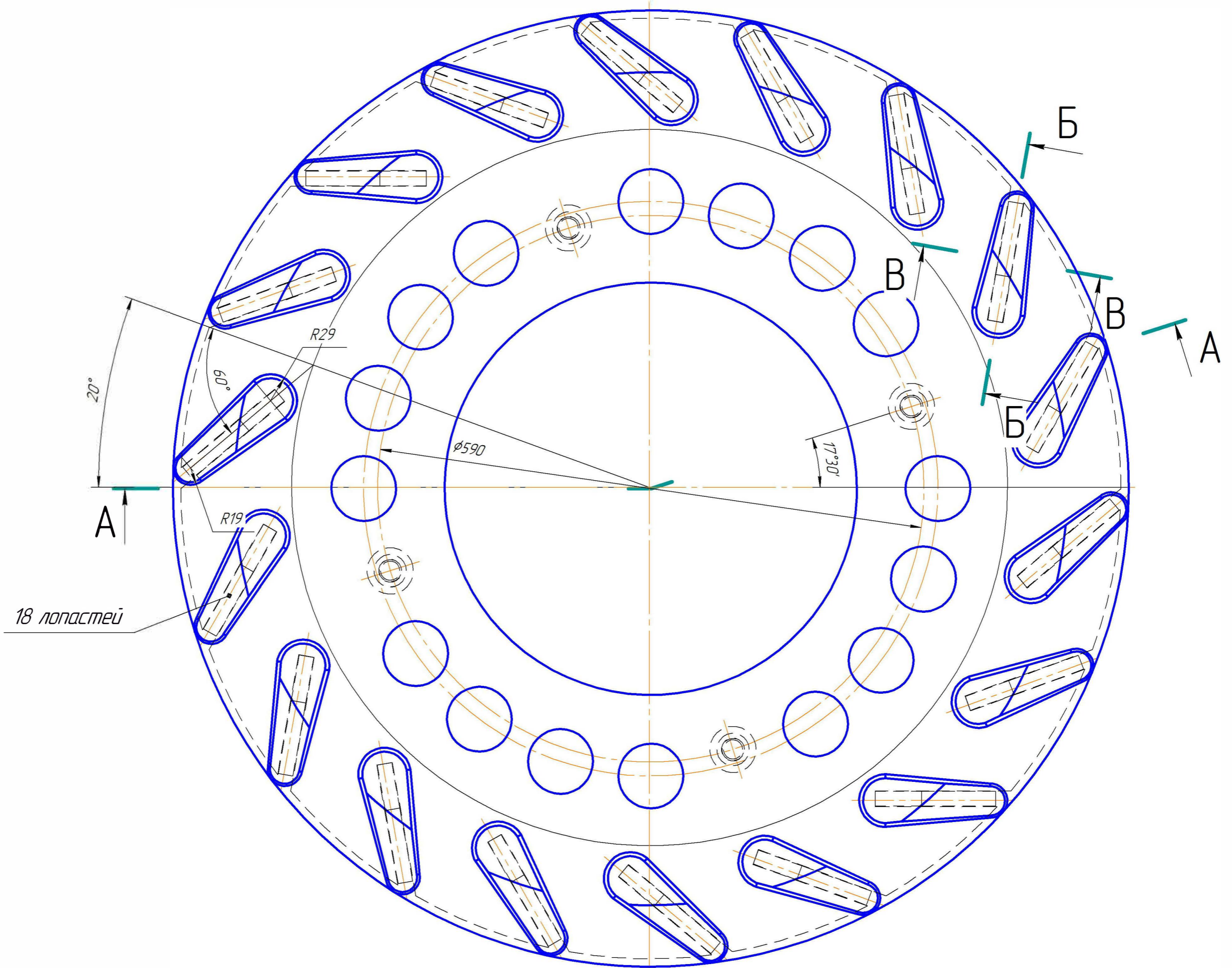
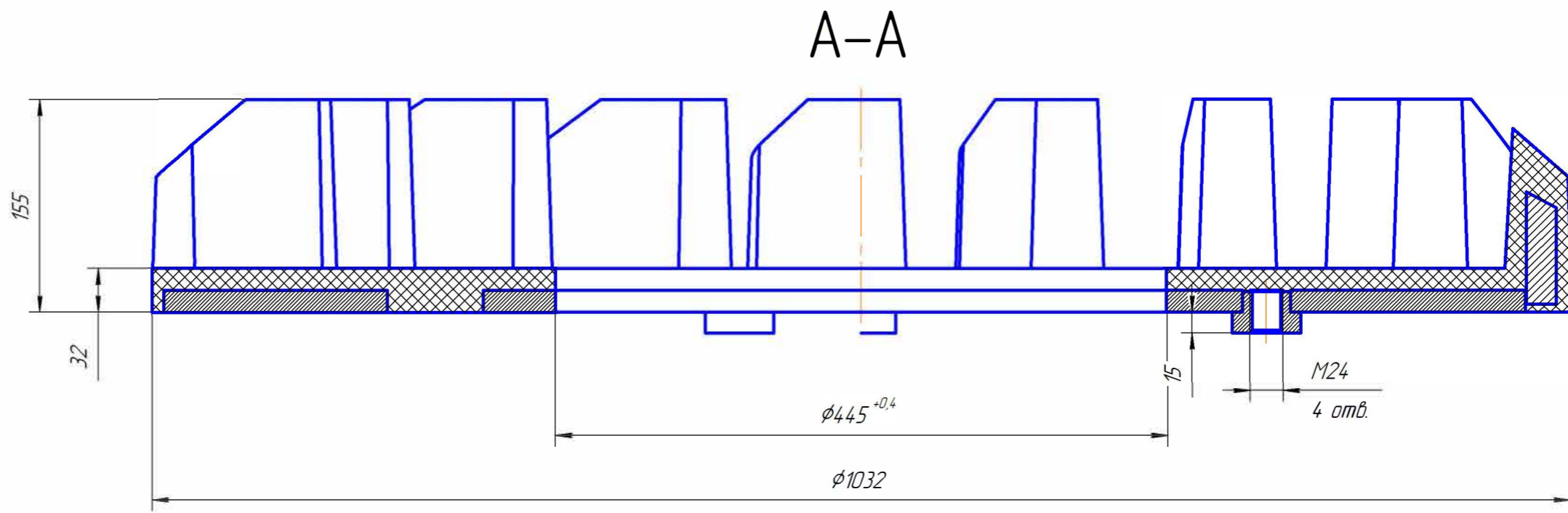
- 6 Не допускается:
- пористость резинового массива изделия;
 - раковины и посторонние включения более 1x1 мм.;
 - оголение металлического каркаса, кроме посадочных мест.

Б-Б



				ФМ 3.2М.02				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Статор	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							62,44	1:5
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								

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



- 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.

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №

				ФМ 6.3М02			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Статор	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						129,76	1:4
Проб.					Лист	Листов 1	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.	р						