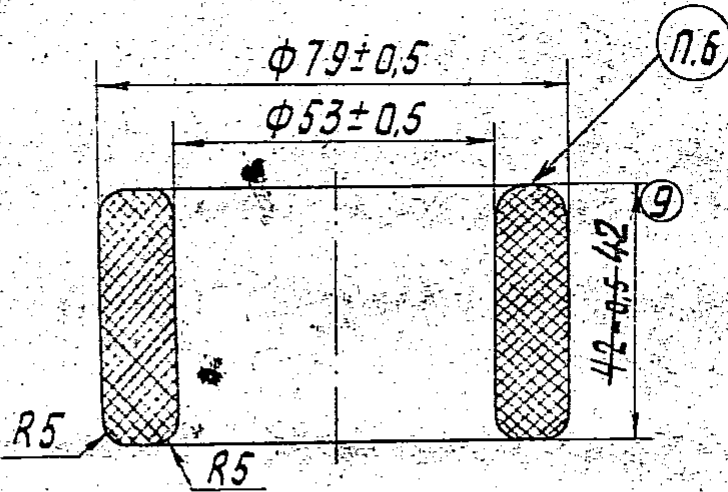


Э01

Восстановленный подлинник №1

Циссеторские ПР.00.01 от 00.05.



- ⑧ 1. Допускается изготовление детали из резины марки ~~7-6620 ТУ38-005-295-77~~
- ⑧ 12. Деталь формовая.
- ⑧ 23. Технические требования по ТУ38-005-295-77, группа 5, табл. 1, с разбраковкой по внешнему виду по группе В табл. 6.
- ⑧ 34. Группа и подгруппа детали: 5-ЭЛ.
- ⑧ 45. Условия эксплуатации детали: среда - воздух.
- ⑧ 58. Маркировать номер детали, товарный знак изготовителя высотой шрифта 2,5 мм.

Обозначение	Материал
БОТЛ. 29 103	Резина 7-2959 или 7-6620 ТУ38-005-295-77
-01	Резина 7-УРЛ-1347 ТУ38-005-295-77

РАБОЧИЙ

1

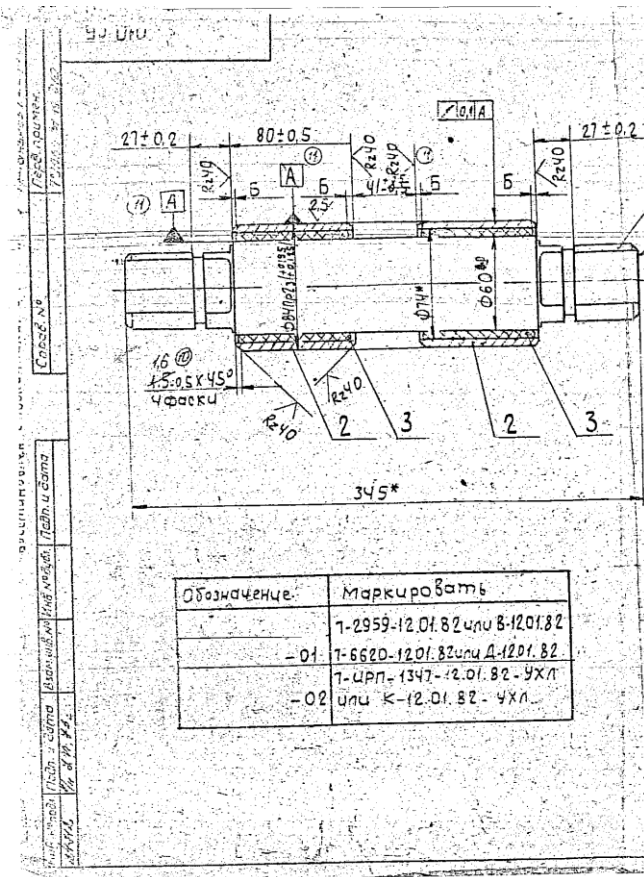
103

Втулка

Материал	Масса	Объем
Резина 7-2959 ТУ38-005-295-77	6,125	1:1

Резина 7-2959 ТУ38-005-295-77 см. табл. ⑧

Восстановлен с подлинника. Верно: сер. 13.05.87.



восстановленный подлинник №3

1. Разница размеров б не более 4мм.
2. Перекас элорда резиновой втулки относительно торца наружной - не более 4мм.
3. Сборочные и набрызги резиновой втулки не допускаются.
4. Перед запрессовкой производить смазку резинки и всех соприкасающихся поверхностей трезья смесью 30% масла касторового ГОСТ 1218-73 и 70% этилового спирта технического марки А ГОСТ 17299-78.
5. Круглость и овальность поверхности А/В пределах допуска.
6. После формирования амортизатор выдержать в течении 10 дней при температуре +8...-30°С без света.
7. Маркировать шрифтом 5-5мм марки резинки, марки и год изготовления амортизатора, марка резины переносится на амортизатор с резиновой втулки. Допускается полное обозначения марки резинки заменять буквами: В - для резины 7-2959, А - для резины 7-6620, К - для резины 7-ИРП-1347 см. таблицу размеров для справок.

Обозначение	Маркировать
	7-2959-12.01.82 или В-12.01.82
-01	7-6620-12.01.82 или А-12.01.82
-02	7-ИРП-1347-12.01.82 - УХЛ или К-12.01.82 - УХЛ

РАБОЧИЙ

010СБ

Амортизатор	5	8.7	1.2
поводка			
Сборочный чертеж			

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Справочный №	Первичное применение			
1704/1	А. М. 2.82								
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Количество на исполн.				Примечание
					-	01	02	03	
				Документация					
А3	2	1	010СБ	Сборочный чертеж	X				
			-01СБ	Сборочный чертеж		X			
			02СБ	Сборочный чертеж			X		

214

19.010.

Амортизатор  
поводка

Лист	Лист	Лист
1	2	5

Формат А3 лист 2.115.70

№ документа	Подпись и дата	Изм. инв. №	Изм. № докум.	Подпись и дата	Справочный №	Прочие примечания		
19.010/1	И. В. В. В.							
Код	Обозначение	Наименование	Количество на исполн.					Примечание
			-	01	02			
		Документация						
2	010СБ	Сборочный чертеж	X					
	-01СБ	Сборочный чертеж	X					
	-02СБ	Сборочный чертеж		X				

19.010.

Амортизатор  
поводка

Лист	А	Масса	8,7	Максимум	1:2
Сборочный чертеж	Лист	Листов	1		

Форма 1 ГОСТ 2.104-68

93 010' Восстановленный подлинник №3

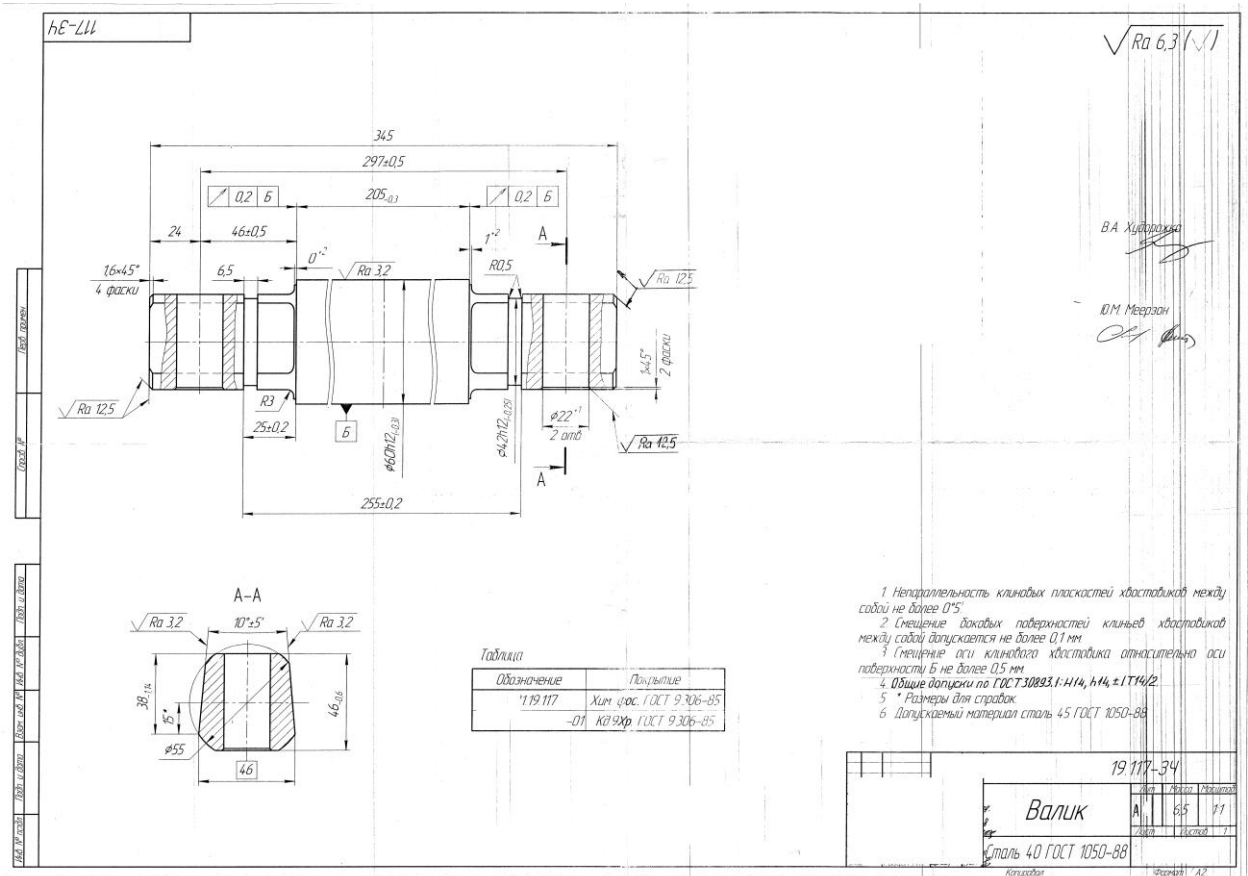
1. Разница размеров Б не более 4мм.  
 2. Перекас торца резиновой втулки относительно торца наружной - не более 4мм.  
 3. Выборочивание и надрывы резиновой втулки не допускаются.  
 4. Перед запрессовкой производить смазку резины и всех соприкасающихся поверхностей треной смесью 30% масла касторового ГОСТ 1515-73 и 70% этилового спирта технического марки А ГОСТ 11299-78.  
 5. Конусность и овальность поверхности А в пределах допуска.  
 6. После формирования амортизатор выдерживать в течении 10 дней при температуре +8...+30°С без света.  
 7. Маркировать шрифтом 5-6мм марки резины в соответствии с таблицей изготовления амортизатора марка резины переносится на амортизатор с резиновой втулки. Допускается новое обозначения марки резины заменять буквами: В - для резины Т-2959, Д - для резины Т-6620, К - для резины Т-ИРП-1347 см. таблицу 8\* Размеры для справок.

Обозначение	Маркировать
	Т-2959-12.01.82 или В-12.01.82
-01	Т-6620-12.01.82 или Д-12.01.82
-02	Т-ИРП-1347-12.01.82-УХЛ или К-12.01.82-УХЛ

19.010СБ

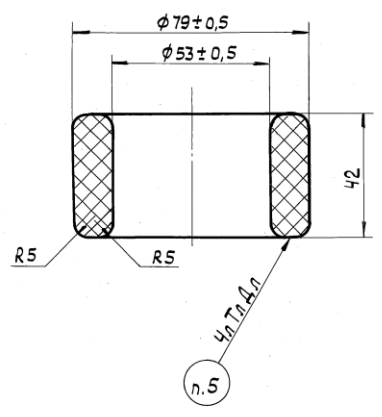
Амортизатор поводка	Лист	А	Масса	8,7	Максимум	1:2
Сборочный чертеж	Лист	Листов	1			

Инв.№ подл.		Подп. и дата		Взам.инв.№		Инв.№ уч.бл.		Подп. и дата		
Кол-во	Лист	Обозначение	Наименование	Количество на исполнении № 060.31.19.010						Примечание
				-	01	02				
			Детали							
12	1	117	Валик	1						
		-01	Валик		1	1				
11	2	118	Втулка	2	2	2				
11	3	103	Втулка	2	2					Покрп. ③
		<del>Э103-01</del>	<del>Втулка</del>			2				Покрп. ③
			20.12.14							
				19.010.						Лист
										2





Лист 1 из 1  
 Назв. изделия  
 Справ. №  
 Изв. № подл. Подл. и дата  
 Взам. инв. № Инв. № Фаб. № Подл. и дата



1. Деталь формовая.
2. Разбраковка по внешнему виду по группе В (3) таблицы 6 ТУ 38.005-295-88 ту 46 00152135.071-99
3. Группа и подгруппа детали: 4-ЭЛ.
4. Условия эксплуатации детали: среда -воздух, температурный интервал -50°С до +80°С.
5. Маркировать шрифтом 2,5-ПРЗ ГОСТ 25.008-85
6. Допускаемый материал: Резина 7-6620 ТУ 38.005-295-88, ту 46 00152135.071-99 (3) для украинцы, Резина 7-2959, 7-6620 ТУ 2508-295-00152106-93 для расчи.
7. Остальные технические требования по ТУ 38.005-295-88, ту 46 00152135.071-99. (3)
8. Все поверхности рабочие.

1	303		
2	103		
Втулка	Лист	Масса	Масшт
	5	0,125	1:1
Резина 7-2959 ТУ 46 00152135.071-99 ТУ 38.005-295-88		Лист	Листов
		1	1