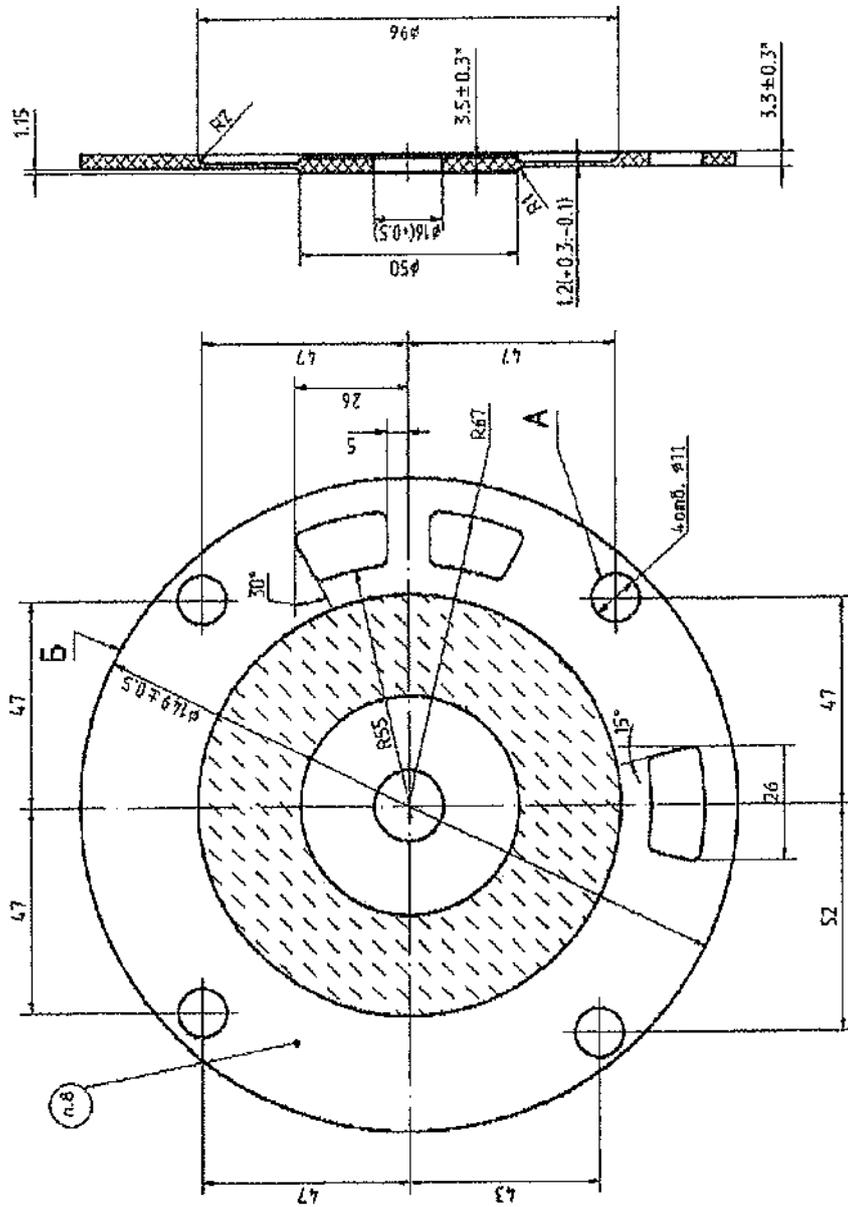


337.324-1

Восстановленный подлинник №3.

Восстановлен с подлинника
Верно: А.В.Буко



1. Заштрихованная поверхность является рабочей с обеих сторон, остальные - нерабочие.
2. По периферии, в местах обработки облоя, допускается фаска до 0,5 мм.
- 3.* Размеры для контроля, остальные размеры обеспечиваются прессформой.
4. Изготавливается формовым способом.
5. Неуказанные радиусы 2 мм.
6. Допускается разрыв перемычек между отб. А и наружным диаметром Б.
7. Во всех отверстиях допускается проточная пленка.
8. Маркировать номер изделия, товарный знак предприятия изготовителя, год изготовления (две последние цифры).
10. Изготавливается формовым способом.

№№, дата, Подп. и дата (К-16022 (подпись 3.1.72))

Взам. инв. № Инв. № докум. Подп. и дата

Согласовано
/Зам. главного инженера МПО 'Каучук' (Рогозина) Махлина Г.И.
23.08.1988 г.

9	Г.34-93	Копия	20.04.91
10	№ докум.	Подп.	Дата
11	Разраб.	Контроль	Копия
12	Проб.	Рассказов	Копия
13	Т.Холмр.	Комплексы	Копия
14	Коч.оп.	Возвращен	Копия
15	Н.Савар.	Жучкова	Копия
16	Винаков	Копия	Копия

АКМАЛТ54154.003		337.324-1	
Диaphragма		Лист	Масса
		А	0,05
		Листов	11
Резина заплата № 17-1130		СКБТ-МОСКОВСКИЙ	
Калининград, ул. Зои		Завод Трансгаз	
		Формат А3	