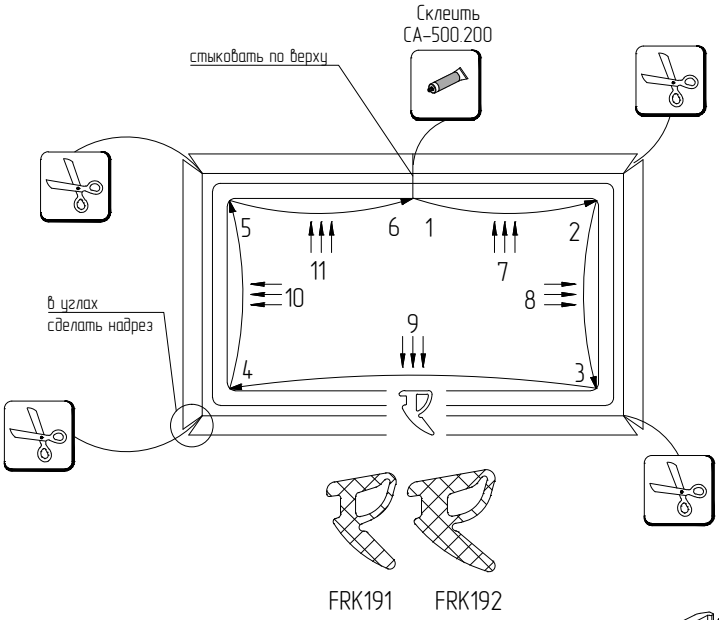
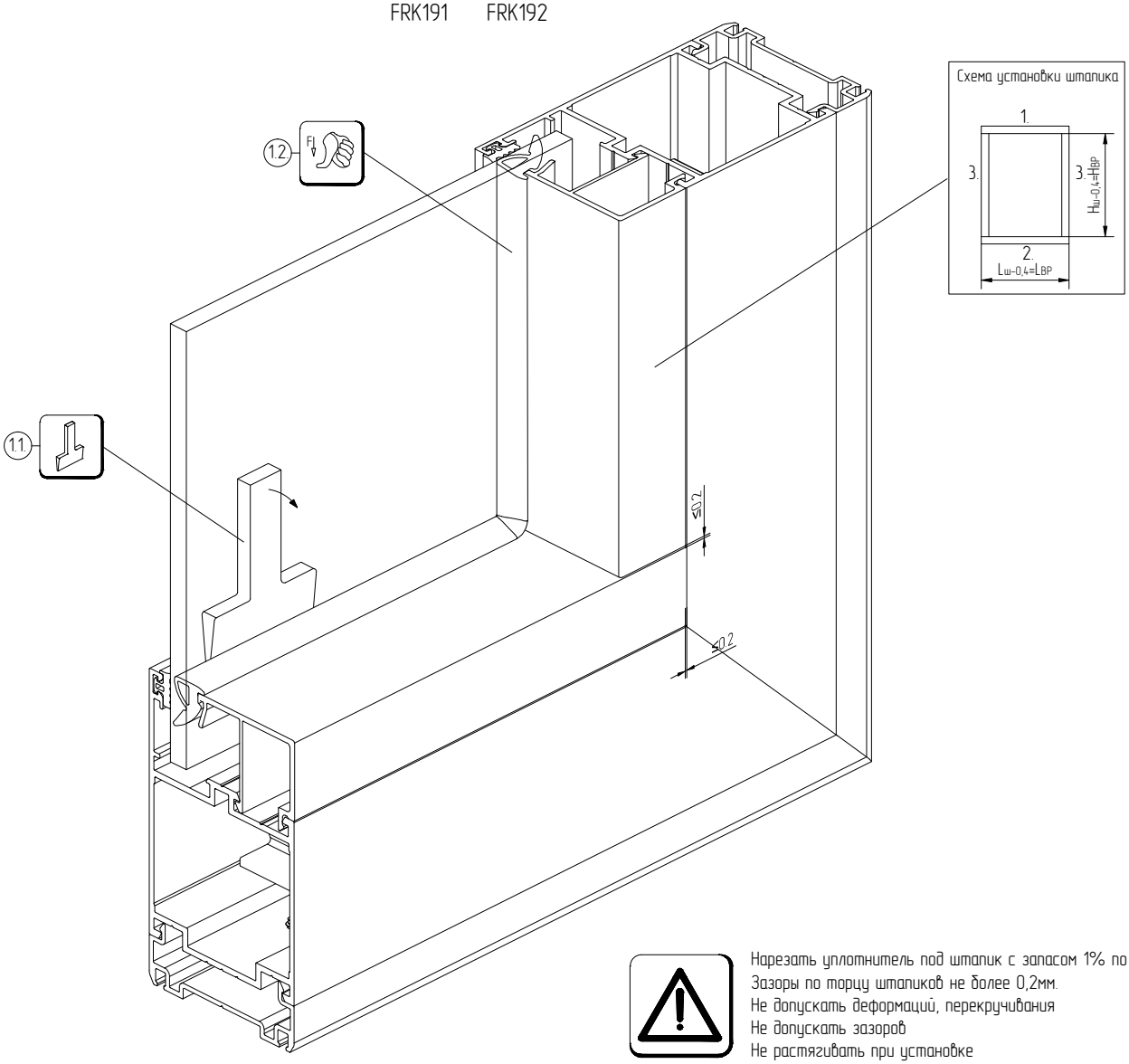
Обработка и установка уплотнителя под штапик





Нарезать уплотнитель под штапик с запасом 1% по длине.
Зазоры по торцу штапиков не более 0,2мм.
Не допускать деформаций, перекручивания
Не допускать зазоров
Не растягивать при установке
Не допускать склейку рабочей части с телом уплотнителя