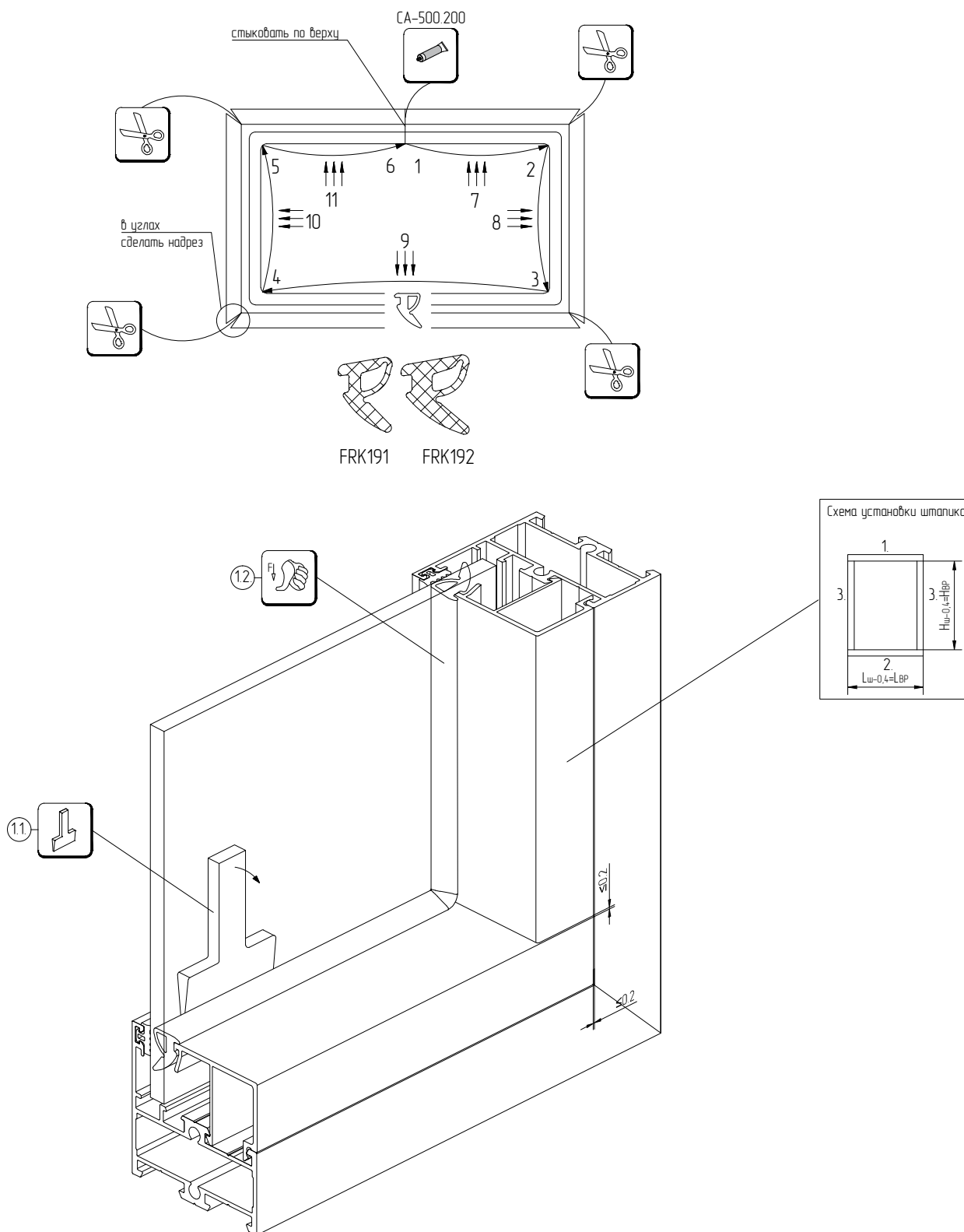


Обработка и установка уплотнителя под штапик



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