



1. Заготовките за цилиндровите бутали да се произведат чрез центрофужно леење.
 $S_{\text{вн}} = 18,2 \text{ мм}$; $S_{\text{вн}} = 9,0 \text{ мм}$; $\alpha = 0,3 - 0,4$; $C = 0,4 - 0,6$; $\mu = 0,4 - 0,6$; $\mu_{\text{вн}} = 0,5$.
 2. Твърдост $\sim 280 - 290 \text{ НВ}$.
 3. Обватори, конкуренти, диверсификации на полимеризацията, Г-не повече от 0,03 мм.
 4. Буталата да се изпита издържаността на налягане: $\alpha = 13,6 \text{ МПа}$ (2000 kg/cm^2) по димензия А.
 5. ВЪНШНА (в kg/cm^2) по димензия А.
 6. Непропускателност на полимеризацията "Г" да се изпитва с две и повече милиметра откритост, трябва да бъде не повече от 10 милиметра откритост и с широчина не повече от 25 мм.
 7. Твърдост на резбата на се документ.
 8. Обватори $\mu = 0,01$ да се развират до $\mu = 0,5 - 1,0$.
 9. Буталите по черт VI-07-439 да се подготвят за издържане налягане 0,04 - 0,07 мм.
 10. Оставащите токци излизат след като ТУ или ИАС излезат от ПДС 020/00 101 от 1994 г.

[illegible]