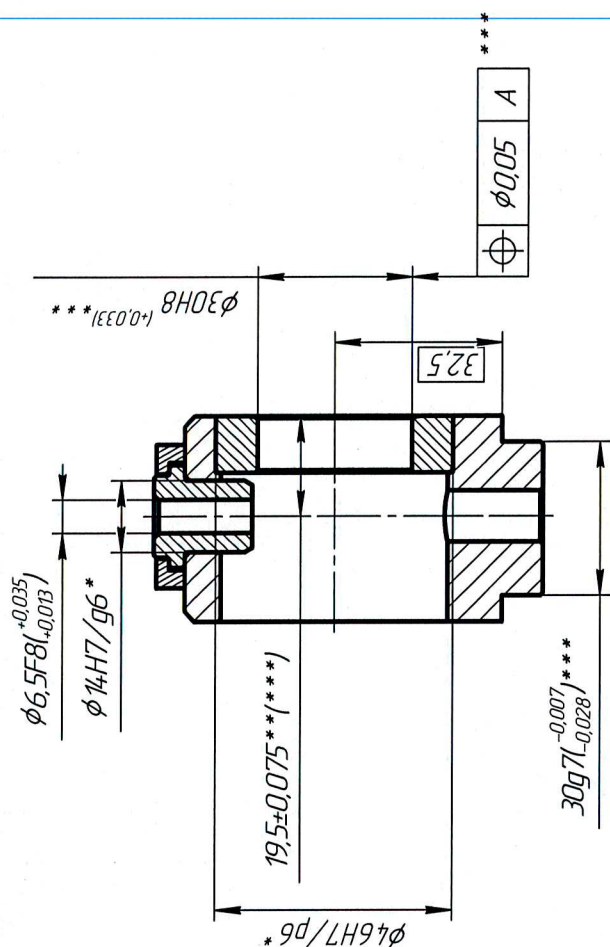


2 \*\*Размер от торца детали поз.1 до оси отверстия детали поз.3.

3 \*\*\* Размеры для проверки ОТК.

4. Маркировать десятичный номер сборочной единицы, шрифт 4 – Пр3, метод не регламентируется.

5 Маркировать децимальные номера деталей обрабатываемых в оснастке — 500—34.14.032; 500—34.14.032—10, шрифт 4 — Пр3, метод не регламентируется.



1 \*Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	180.7340-1119.02.001-06	Вставка	1	
		2	180.7340-1119.02.002-06	Корпус	1	
		3	180.7340-1119.02.003-06	Втулка	1	
		4	180.7340-1119.02.004	Крышка	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		5		Винт М6х14 DIN 965	2	
				<u>Комплекты</u>		
			180.7340-1119.02.003-06	Втулка	1	
			180.7340-1119.02.003-06.01	Втулка	2	
180.7340-1119.02.000-06						
			<div>Головка</div>	Лист	Масса	Масштаб
					13	1:1
				Лист	Листов	1
						000 "НПО "РОСТАР"