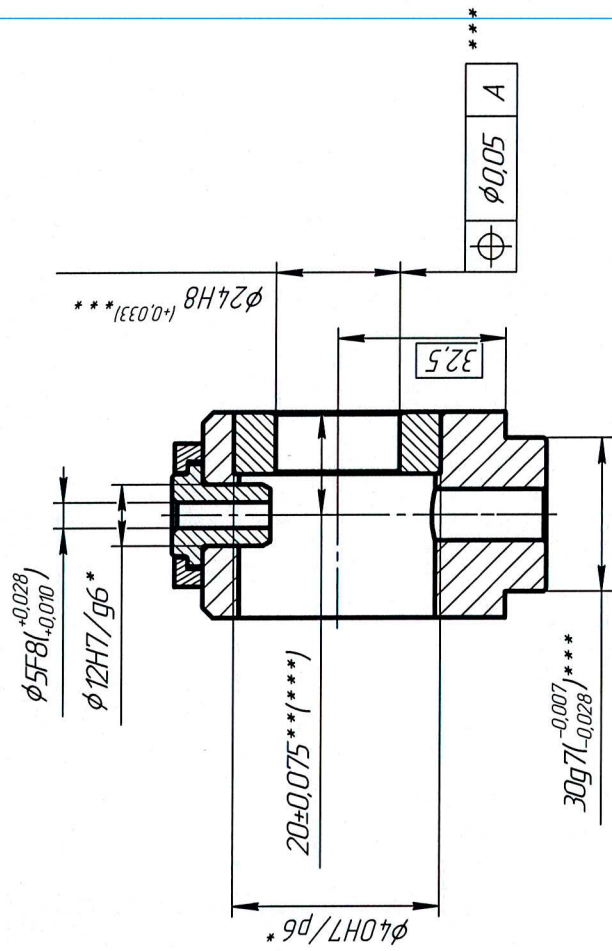


2 * * Размер от торца детали поз.1 до оси отверстия детали поз.3.

3 ***Размеры для проверки ОТК.

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

5 Маркировать децимальные номера деталей обрабатываемых в оснастке – 180-34.14.032, шрифт 4 – Пр3, метод не регламентируется.



1 *Размеры для справок.

[illegible]