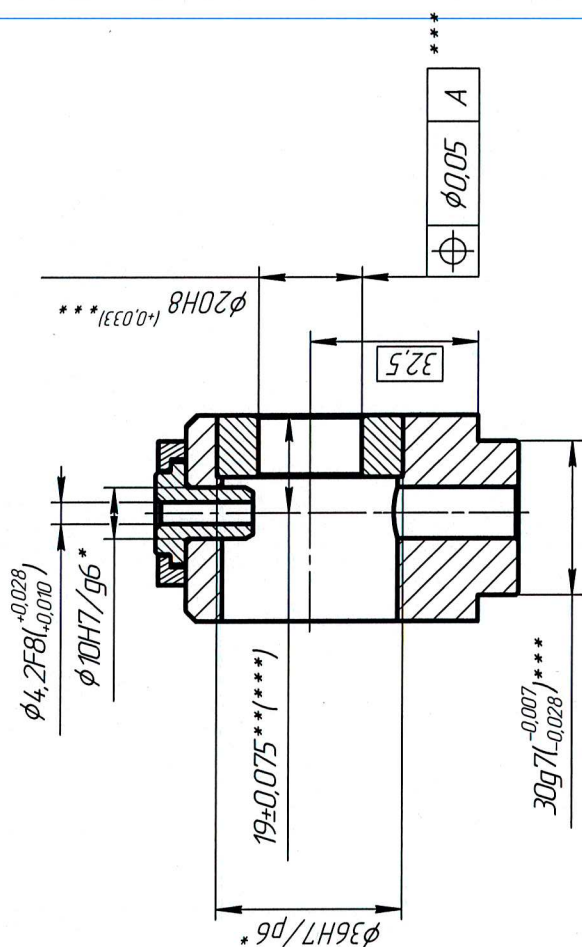


2 **Размер от торца детали по з.1 до оси отверстия детали по з.3.

Размеры для проверки ОТК.

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

5 Маркировать децимальные номера деталей обрабатываемых в оснастке – 180-34.14.032-28; 350-34.14.032-10, шрифт 4 – Прз, метод не регламентируется.



1 *Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Детали</u>			
		1	180.7340-1119.02.001-02	Вставка	1		
		2	180.7340-1119.02.002-02	Карлус	1		
		3	180.7340-1119.02.003-02	Втулка	1		
		4	180.7340-1119.02.004	Крышка	1		
				<u>Стандартные изделия</u>			
		5		Винт М6х14 DIN 965	2		
				<u>Комплекты</u>			
			180.7340-1119.02.003-02	Втулка	1		
			180.7340-1119.02.003-02.01	Втулка	2		
180.7340-1119.02.000-02							
				Головка	Лист	Листов 1	
					Масса	135	
					Лит.		
					Масштаб	1:1	
Исх./Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Гаринюв	11	01.12.21				
Проб.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Учт.							
				ООО "НПО "РОСТАР"			