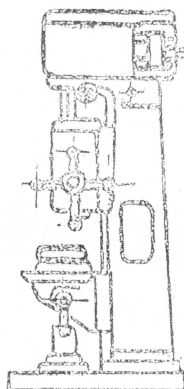


Нормы точности и методы проверки по ГОСТ 370—41

Проверка № 1

(ГОСТ проверка № 2)



Что проверяется	Метод проверки	Допуск мм.
Плоскостность рабочей поверхности стола.	<p>К рабочей поверхности стола по различным направлениям проверочной гранью прикладывается линейка.</p> <p>Щупом измеряется просвет между нижней гранью линейки и поверхностью стола.</p>	<p>0,1 на длине 1000 мм. (только в сторону вогнутости)</p>

проход \varnothing 0,1

попер \varnothing 0,8

диаг. \varnothing 0,8

К. мастер 08/58 Л. Комаришкова Н.Н. 01.09.20
Механик ч. 28 (Мах. 0800)