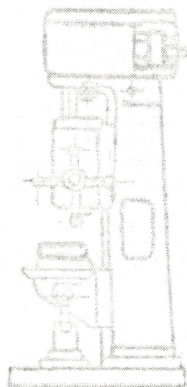


Нормы точности и методы проверки по ГОСТ 370-93

Проверка № 1

(ГОСТ проверка № 2)



продол. $\varnothing 0,1$
попер. $\varnothing 0,15$
диаметр $\varnothing 0,15$

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

К. мастер снр 58 *Л. Катышков* А.Н. 25.08.20.
Механик *Шв. 6463* 25.08.20