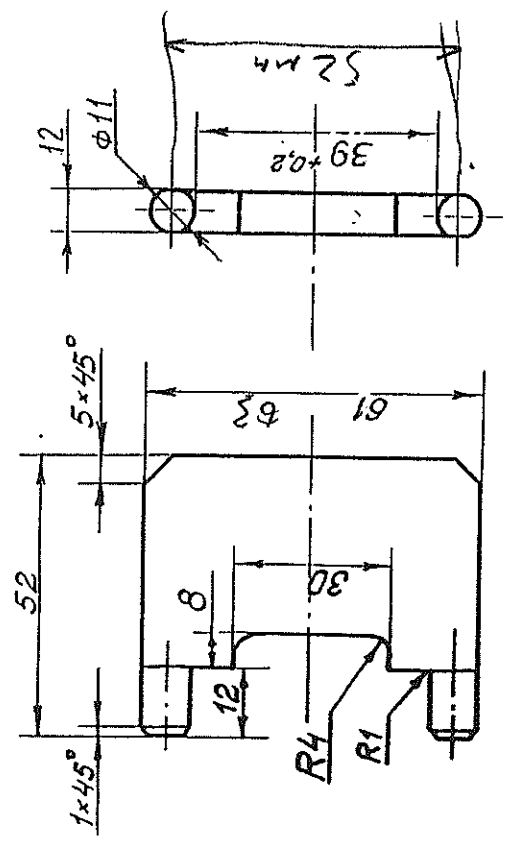
ГОСТ 3.1105-84 форма 5а



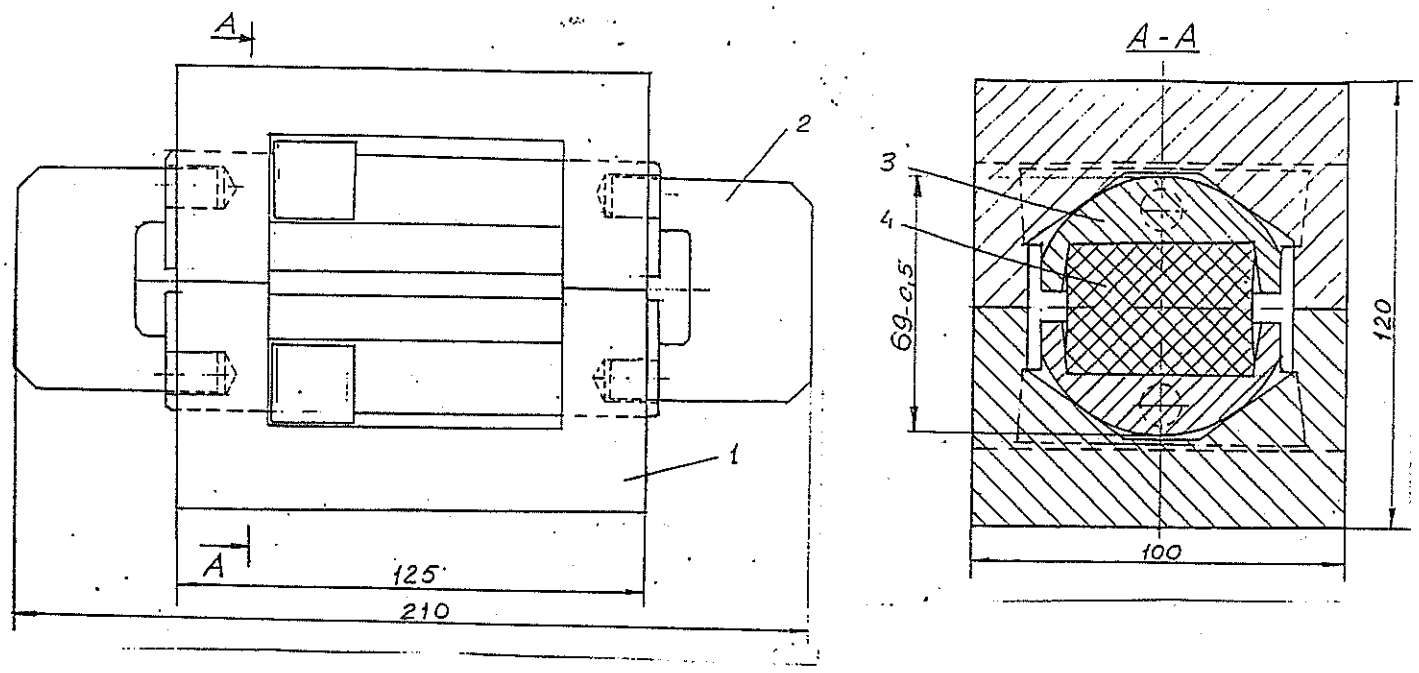
1. Изготавливать из стали марок 35, 40, 45. НВ 255...302
2. Острые кромки притупить R 0,5 мм.

Технологическая скоба

Рис. 7

ТМ 1345.00.00.ТИ

Взам. | Подпись



1. Плита нажимная - 2шт.
2. Скоба - 2шт.
3. Полукорпус - 2шт.
4. Амортизатор - 1шт.

Приспособление для сборки призматических резинометаллических элементов

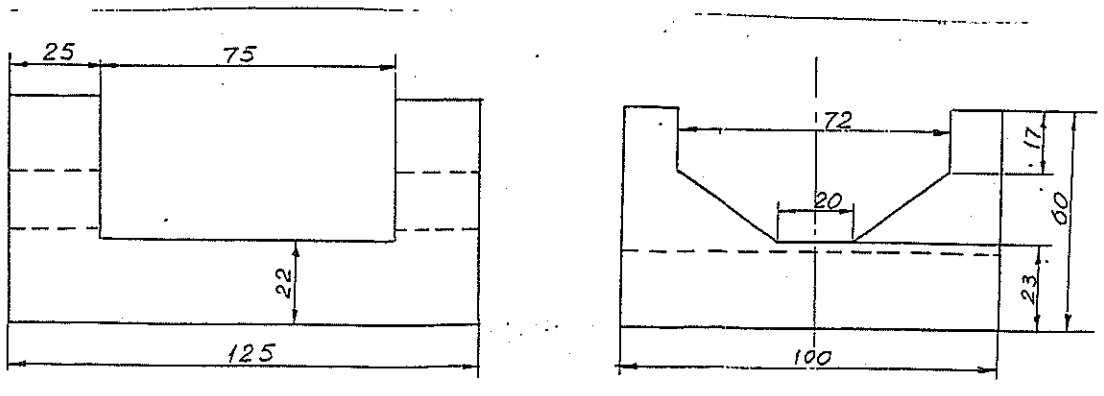


Рис. 6

Плита нажимная (дет. 1).