

## О П Е Ч А Т К И

к сборнику "Общественно-строительные нормативы времени вспомогательного, на обслуживании рабочего места и подготовительно-заключительного на работы, выполняемые на металлургических станках. Среднее звено в крупно-серийное производство" (Сак. № 1766/753)

Стр.	Строка	Напечатано	Следует читать
78	Позиция 13а	2,4	12,4
87	Позиция 44а	4,5	5,3
117	Второй отвод олова	Переместить каретку оуппорта в профильном...	Переместить каретку оуппорта в профильном...
150	Позиция 5д	60	0,60
159			
161	В "шапке" карт	Иллюстрация размер.	Графу убрать
163		Н, мм, до	
197	Колодка третья олова, позиции с 5 по 14	0,2...0,5 <0,2 и т.д.	0,2...05 мм <0,2 мм
224	Позиция 57, вторая колонка-оправка	св. 112	св. 12
230	Позиция 13-16	Без установки инструмента на станке	Без установки правящего инструмента на станке
255	А позиция	5 6	- 5
265	Формула (I)	$T_{\text{тех}} = T_{\text{н}} \cdot \frac{100}{a_{\text{тех}}} \text{ мин}$	$T_{\text{тех}} = T_{\text{н}} \cdot \frac{a_{\text{тех}}}{100} \text{ мин}$
275	Колодка "Диаметр прутка" 42 мм, седьмая строка в таблице снизу	110	50
288	В "шапке" правления	Фрезь червячные модульные цилиндрические зубчатые колеса	Фрезь червячные модульные для цилиндрических зубчатых колес
323	Позиция 39; колодка 5 справа колодка 4 справа Позиция 38, колодка 5 справа	0,05 0,05 0,15	0,045 0,055 0,05
337	В "шапке" правления	лист 6	лист 3

Стр.	Строка	Напечатано					Скопировано						
		По	5..50	25..200	0,045	0,29	0,16	По	5..50	25..200	0,045	0,29	0,16
373	Получил 1; 2	по	5..50	25..200	0,045	0,29	0,16	по	5..50	25..200	0,045	0,29	0,16
		уд- ду	5..10	25..200	0,033	0,29	0,28	уд- ду					
		по	11..50	25..200	0,099	0,15	0,13	по	5..10	25..200	0,033	0,29	0,28
		из- нес- се	5..50	25..200	0,099	0,15	0,13	из- нес- се	11..50	25..200	0,099	0,15	0,13