

к ГОСТ 6854—88 Деревообрабатывающее оборудование. Станки ленточнопильные столярные. Основные параметры. Нормы точности

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 3.1	Допуск 0,25 мм в продольном направлении на длине 100 мм длине 500 мм, 0,2 мм в поперечном направлении	Допуск 0,25 мм в продольном направлении на длине 500 мм, 0,2 мм в поперечном направлении на длине 100 мм

(ИУС № 11 1989 г.)