



20 ✓ (✓)

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, IT14/2.
  2. Острые кромки притупить фасками 0,5x45°.
  3. Чистота поверхности всех фасок Ra 20.
  4. Клеить очередным порядковым номером изделия, до отрезки.
- Шрифт 4-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.
5. Размеры в квадратных скобках получить в сборе с деталью "Крышка" (черт. И-00-868.00.02).

|          |      |          |       |      |                            |                 |        |         |
|----------|------|----------|-------|------|----------------------------|-----------------|--------|---------|
|          |      |          |       |      | ОКБ-1371                   | И-00-868.00.01  |        |         |
| Изм.     | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Корпус                     | Лист            | Масса  | Масштаб |
| Разраб.  |      | Бахтерев |       |      |                            |                 | 5,66   | 1:2     |
| Проб.    |      | Вознюк   |       |      |                            |                 |        |         |
| Т.контр. |      |          |       |      |                            | Лист            | Листов | 1       |
| Н.контр. |      |          |       |      | Сталь 20<br>ГОСТ 1050-2013 | ООО "ТМК-ИНОКС" |        |         |
| Утв.     |      | Березин  |       |      |                            |                 |        |         |