



- 1 Неуказанные радиусы скруглений $R0,5$ тах.
- 2 Припуск на финишные операции не более $0,3\text{мм}$ на сторону. обработку производить в оснастке, температура заготовки $20 \pm 10^\circ\text{C}$
- 3 ____ – участки полировать $Ra\ 1,25$.
- 4 Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.014

					САИК.90010.020.03				
					Подписниковый щит задний	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата				0,23	2:1	
Разраб.	Пронин		15.06.2018						
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов 1		
Н.контр.					Сплав В95 ГОСТ 4784-97	ООО "САФИР"			
Утв.	Санин								