



1. Технологические радиусы не более  $R=0,3\text{мм}$ .
2. Заусенцы снять, острые кромки притупить.
3. Подготовка поверхностей по ГОСТ 9.301-86 под защитно-декоративное покрытие.
4. Неуказанные предельные отклонения:  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .

Инв. № подл.	Подпись и дата
Т. контр.	Подпись и дата
Пров.	Подпись и дата
Н. контр.	Подпись и дата
Утв.	Подпись и дата

<b>ПЗ.00.А.001</b>			
<b>Юбка 200x110</b>			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Васильев		23.08.2021
Лист	Листов 1		
Ст 3 ГОСТ 380-88			