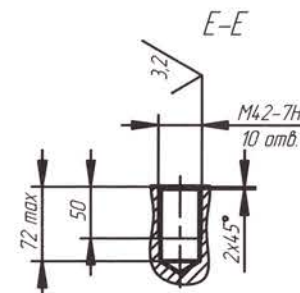


1. На поверхности И выполнить рифление (см. вид Ж).
2. Острые края притупить R1 или фаской 1х45°.
3. Покрытие Ц 24.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
5. Общие допуски формы и расположения – ГОСТ 30893.2-К.



Формат А2