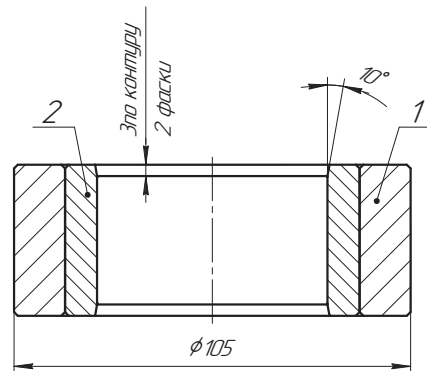




1. *Подогнать вставку поз.2 по соответствующему размеру корпуса поз.1, обеспечить натяг 0,06-0,10 мм.
2. **Подогнать вставку поз.2 по соответствующему размеру корпуса поз.1, обеспечить зазор 0,05-0,1 мм.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Общие допуски формы и расположения ГОСТ 30893.2-K.
5. Маркировать "Обозначение чертежа изделия, /Номер изменения".
6. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей $\sqrt{Ra} 25$.

[illegible]