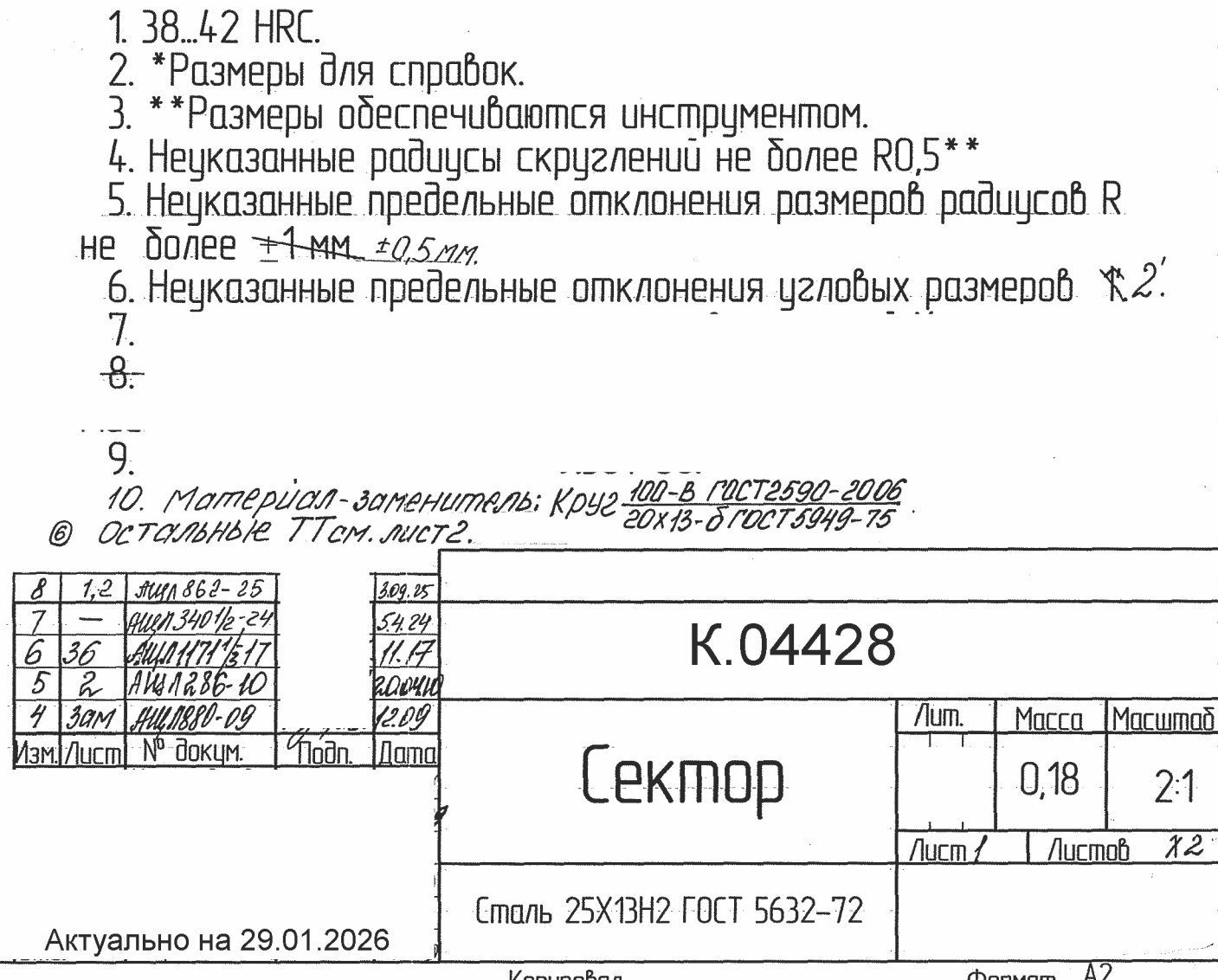
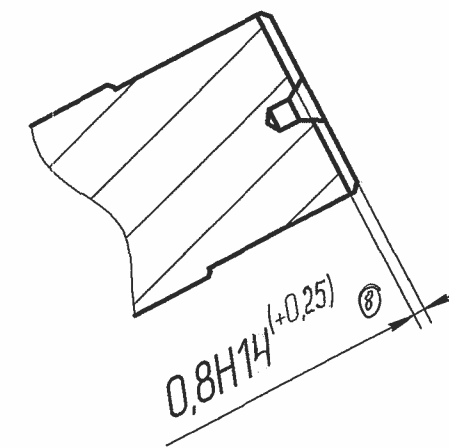
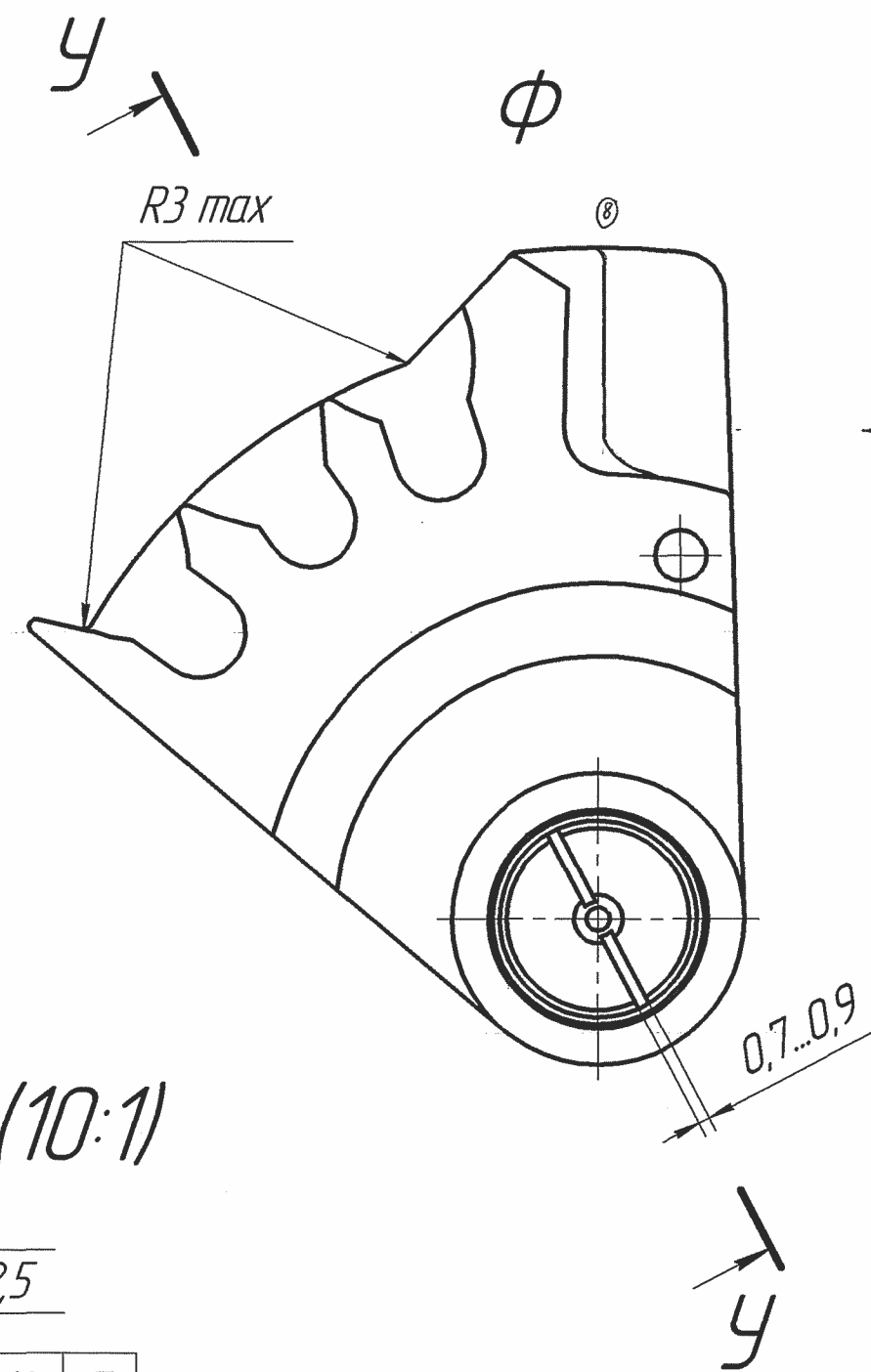
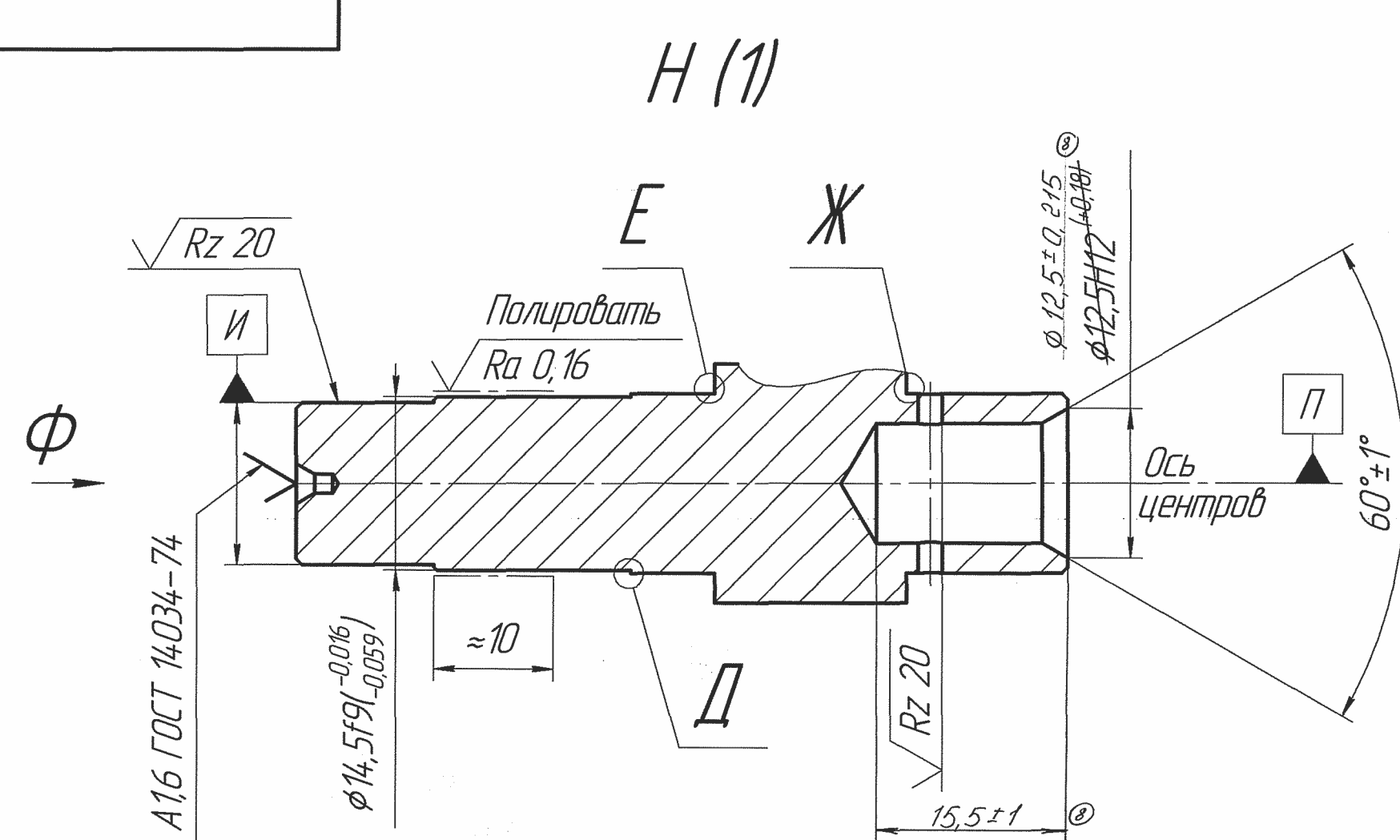
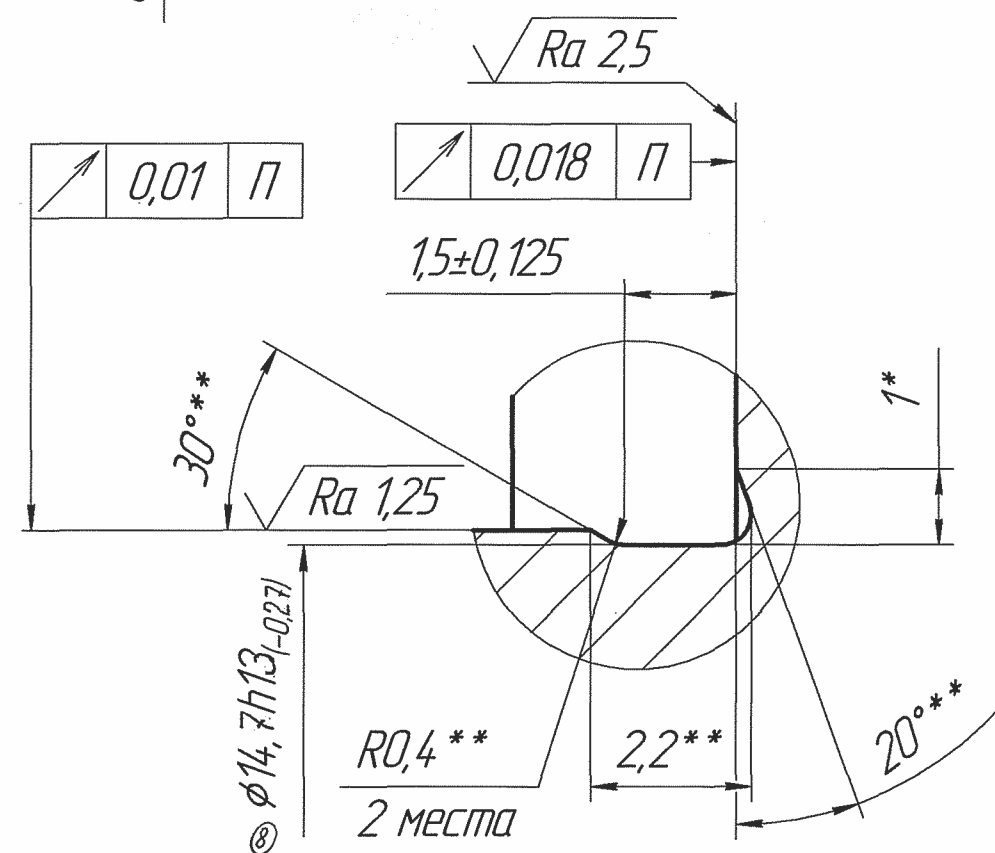


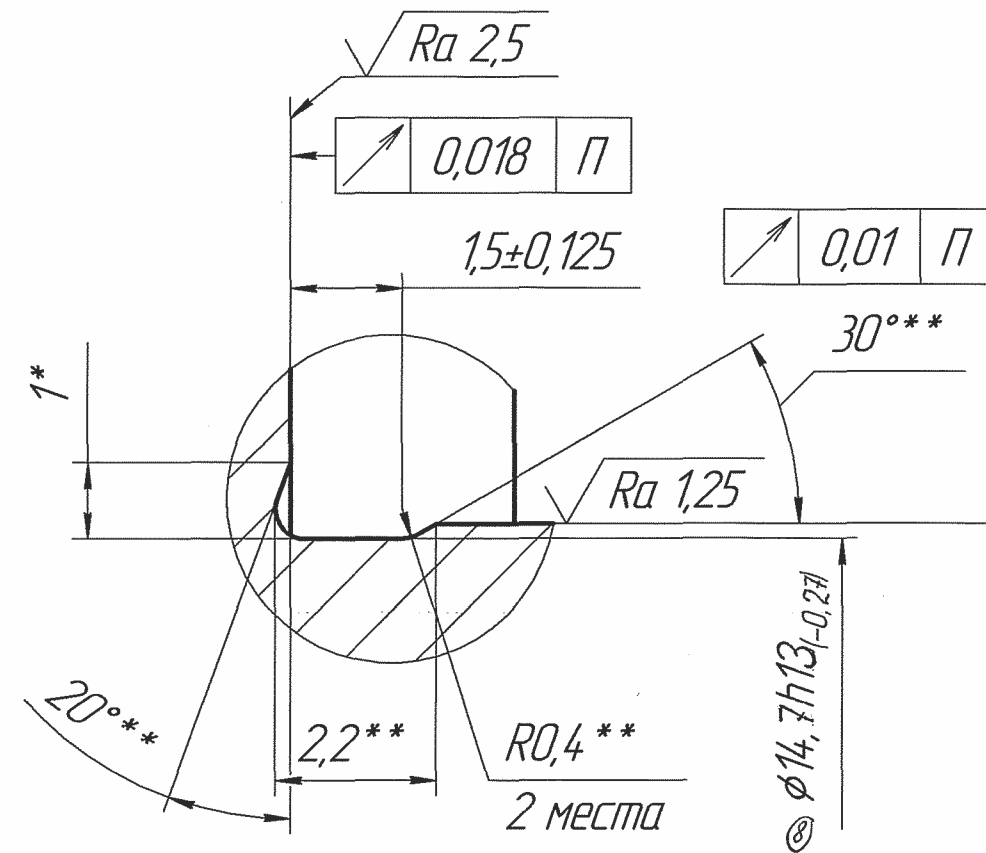




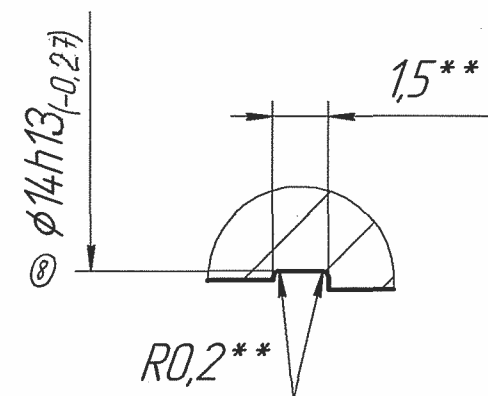
Е (10:1)



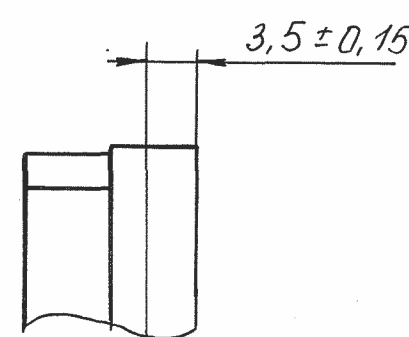
Ж (10:1)



Д (5:1)



П



11 На поверхн. С после механической обработки допускается уступ в пределах допуска размера Т.

12 Допуск круглости и допуск профиля продольного сечения поверхн. К, Л в радиусном измерении 0,003 мм.