

1. Верку производить поворотом 06-0875C
2. Технические требования на сборную
3. Размеры для справок.
4. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{IT_6}{IT_9}$ .
5. Внутреннюю поверхность полировать до 2 не-
- ред верку, протереть ацетоном ГОСТ 2768-84 и смазать вазелином
6. Маркировка по ГОСТ 24854.01 - 82.