



1. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $H14$, $h11$, $\pm \frac{IT11}{2}$.
2. Взаимное положение шпоночного паза и отверстий безразлично.
3. Поверхность Е – отв. центр. А10 ГОСТ 14.034–74.
4. * Размеры для справок.
5. ** Размер обеспечить инструментом.
6. *** Полировать. Шероховатость – $Ra 1.6$.
7. Клеить К и маркировать Ч.