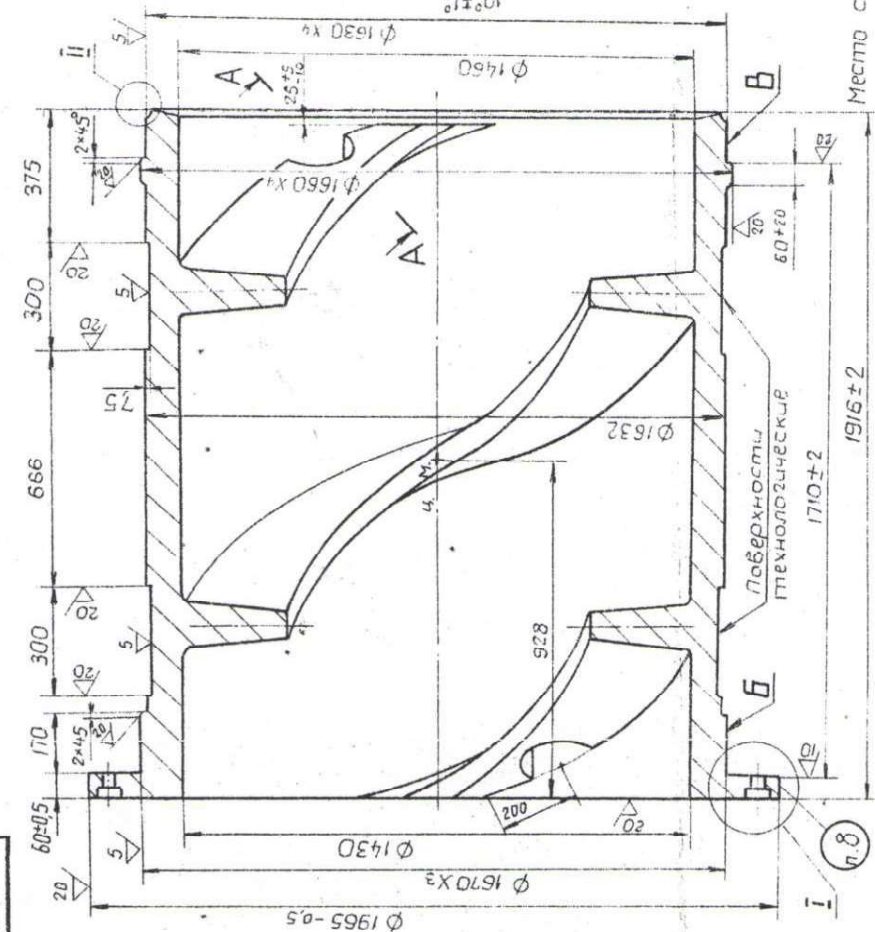
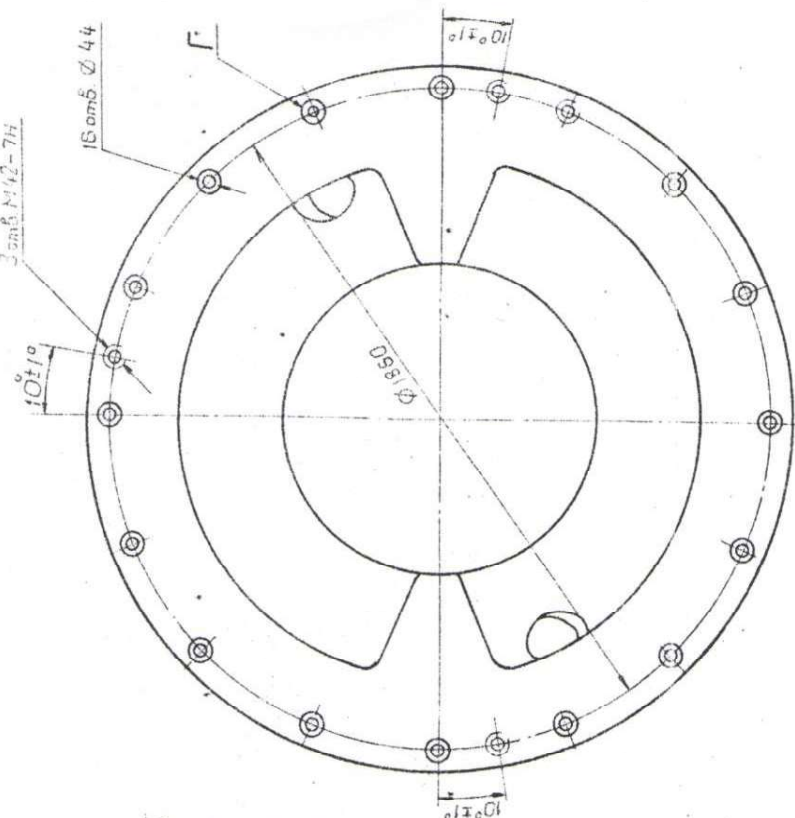


2-218084



Точность изготовления оптических элементов

2. Неукосанные литейные рабдуцы 5 мм.

3. На внутренних поверхностях допускается

равномерный пригар.

4. Неучтенные предельные отклонения размеров после

находнической обработки: отбираний-47, балов-167, остальны-104.

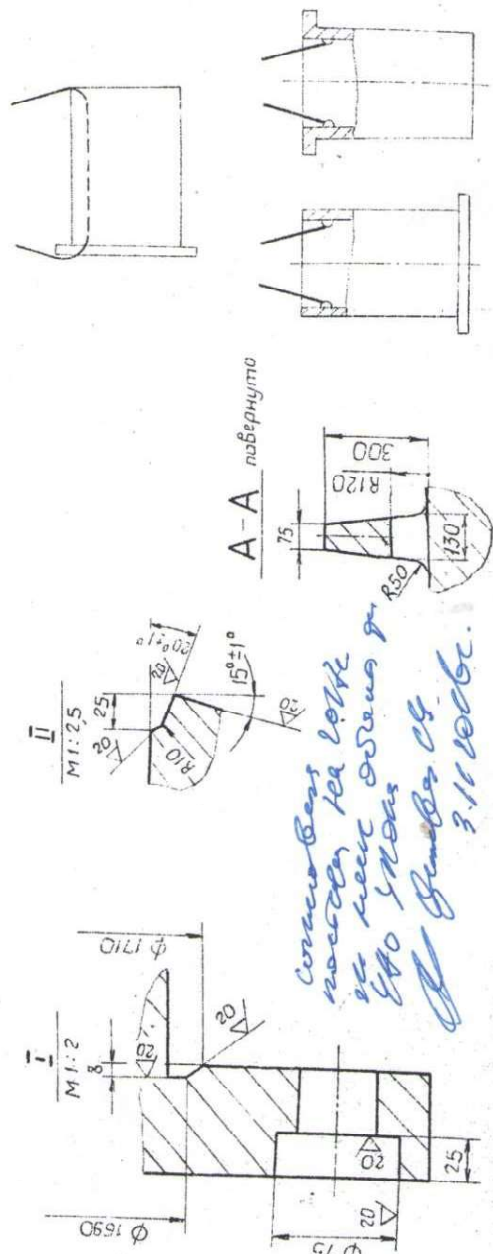
5. Буение поверхности относительно поверхности

HE 52922 J. 3. M. 1.

6.0-миллиметровый Голл номинированного

ОЖИДАЮ НЕ БОЛЕЕ 1 ММ.

7. Покрытые: лак БТ-59, черные, гост



12
 comes to
 money for work
 at here orders of
 100 notes
 1000
 2/11/1916

[illegible]