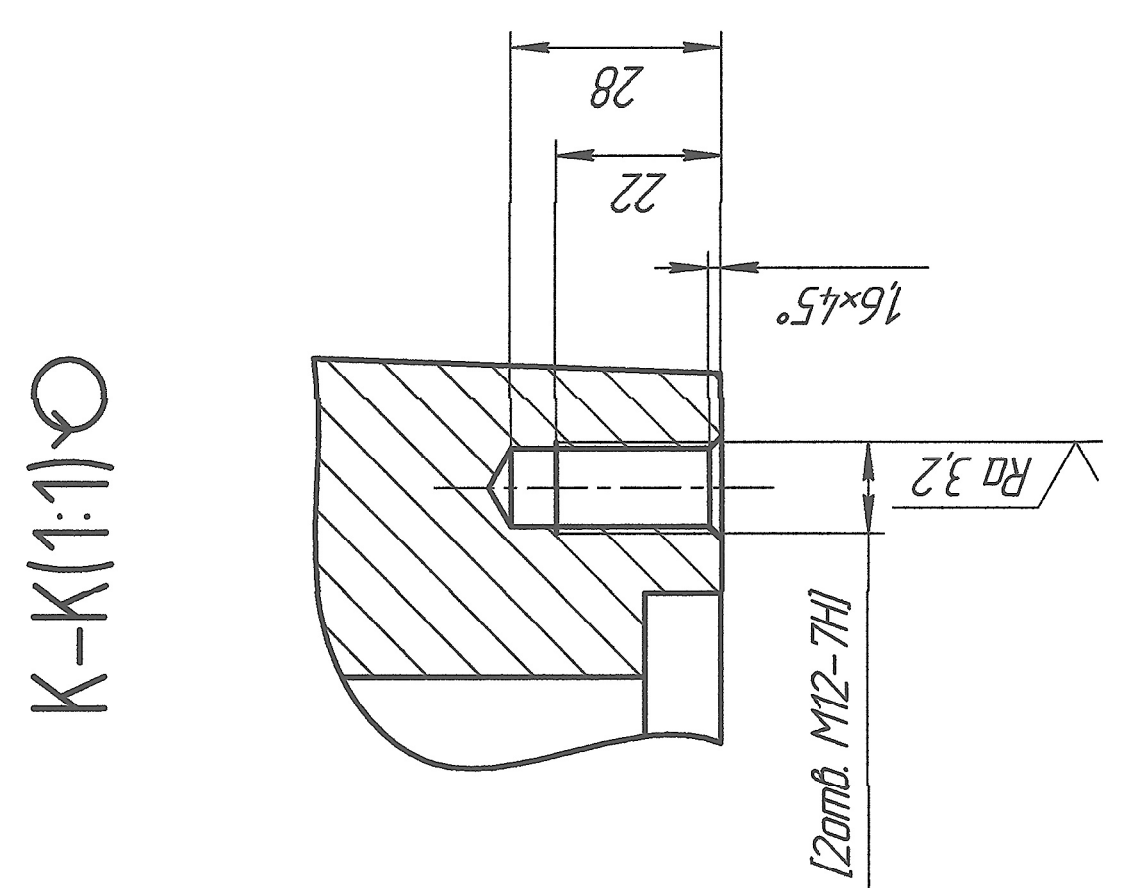
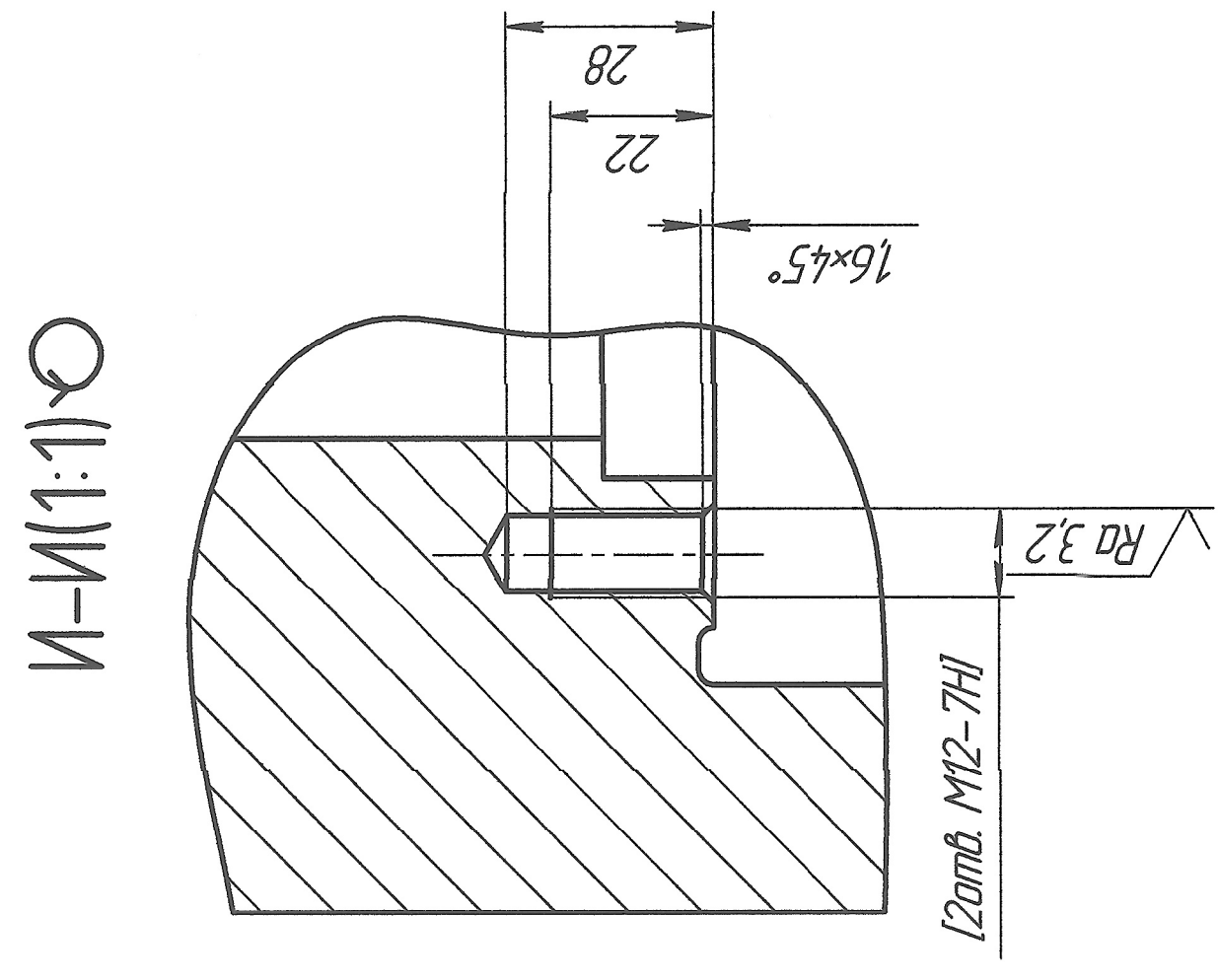
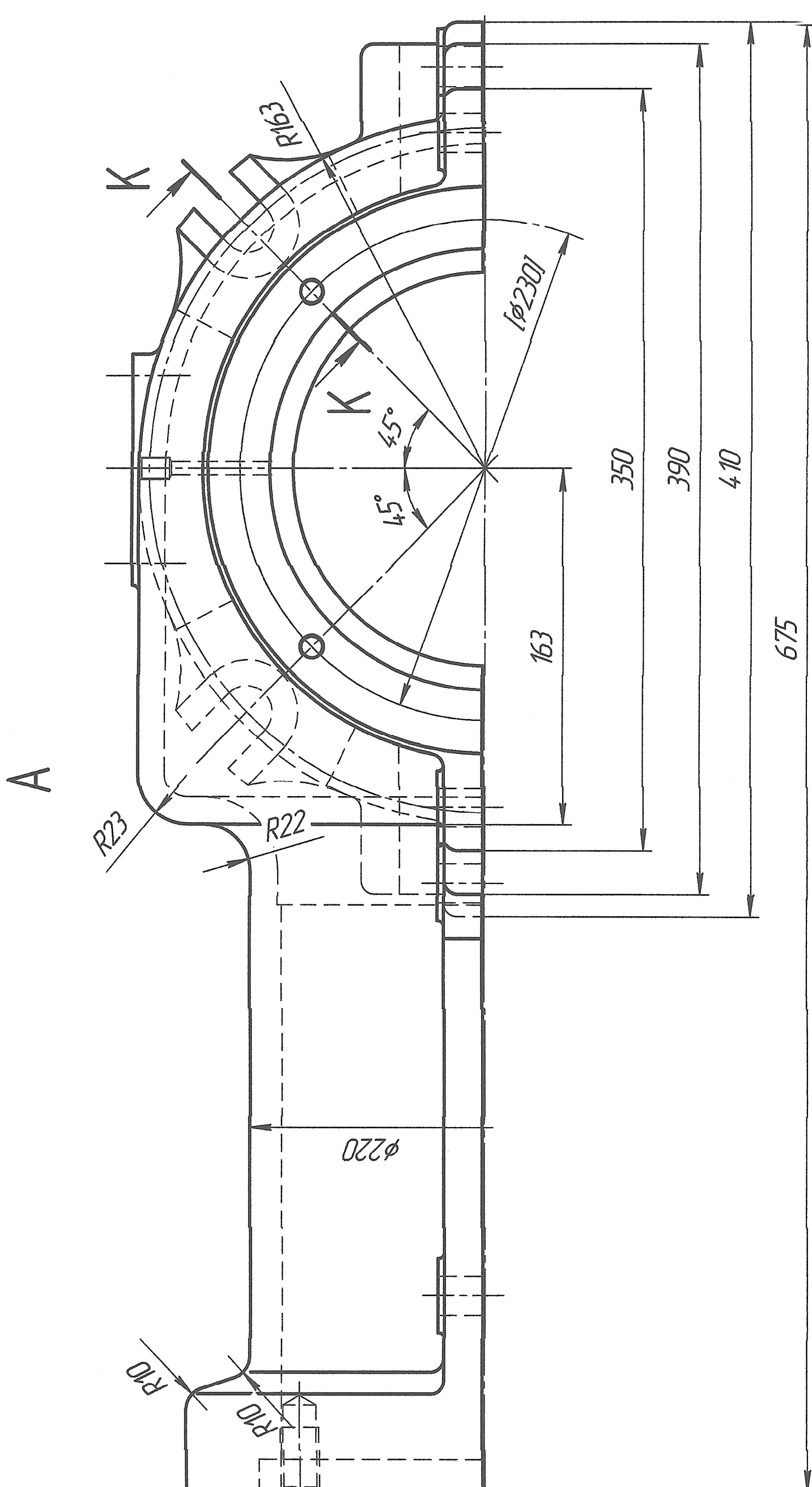
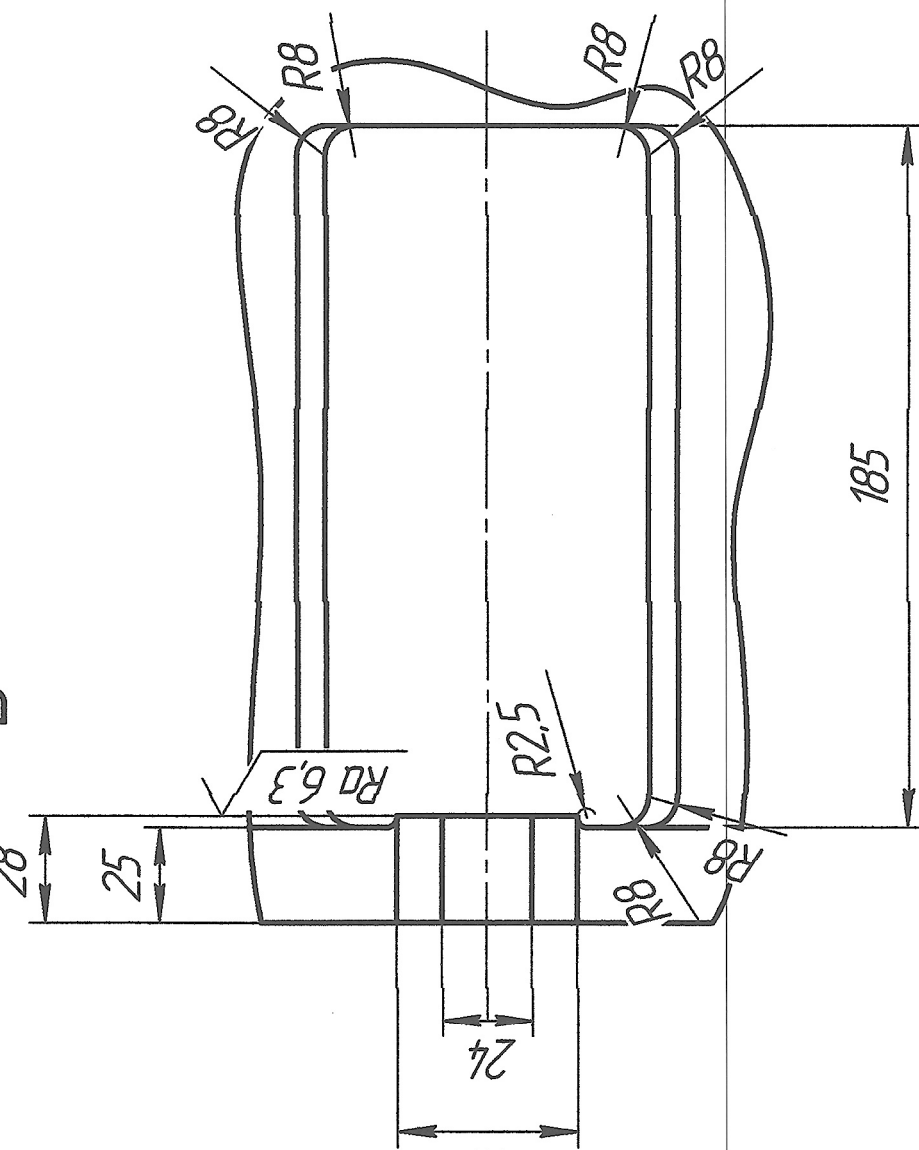
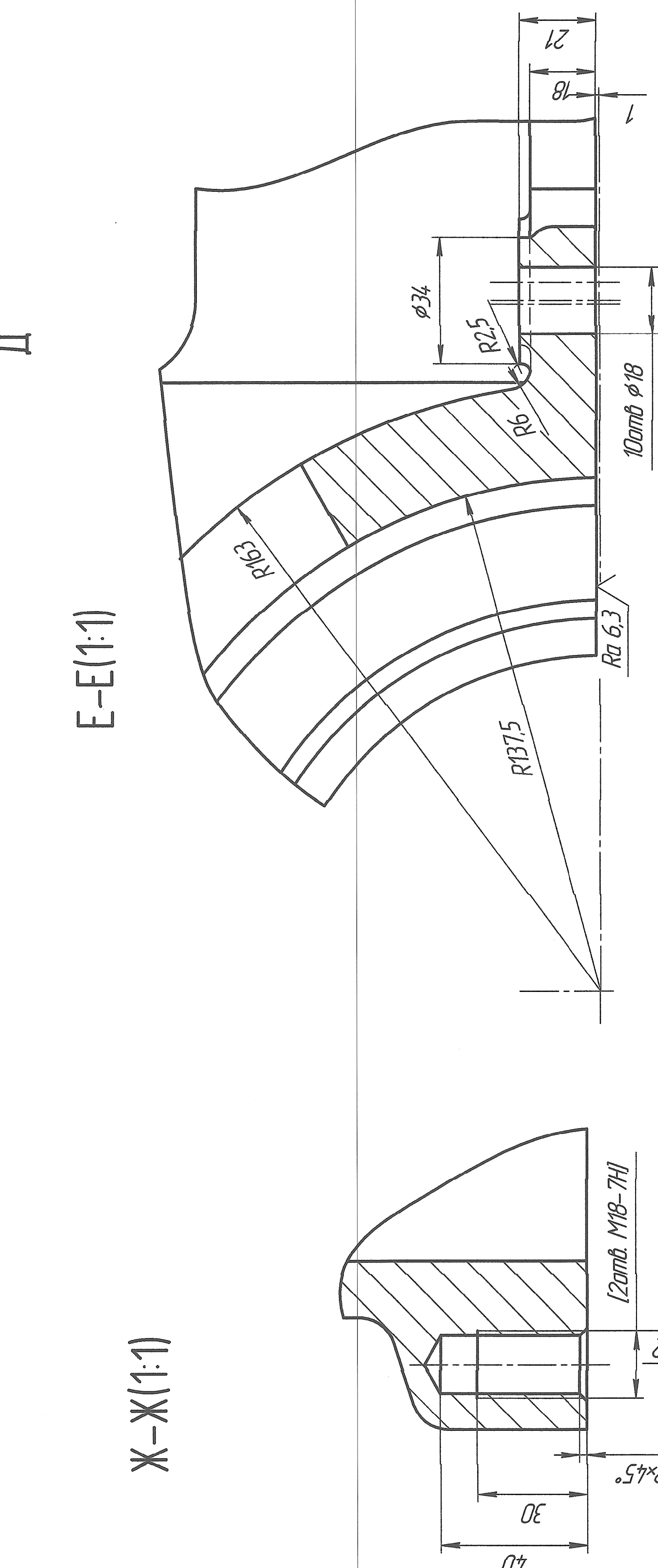
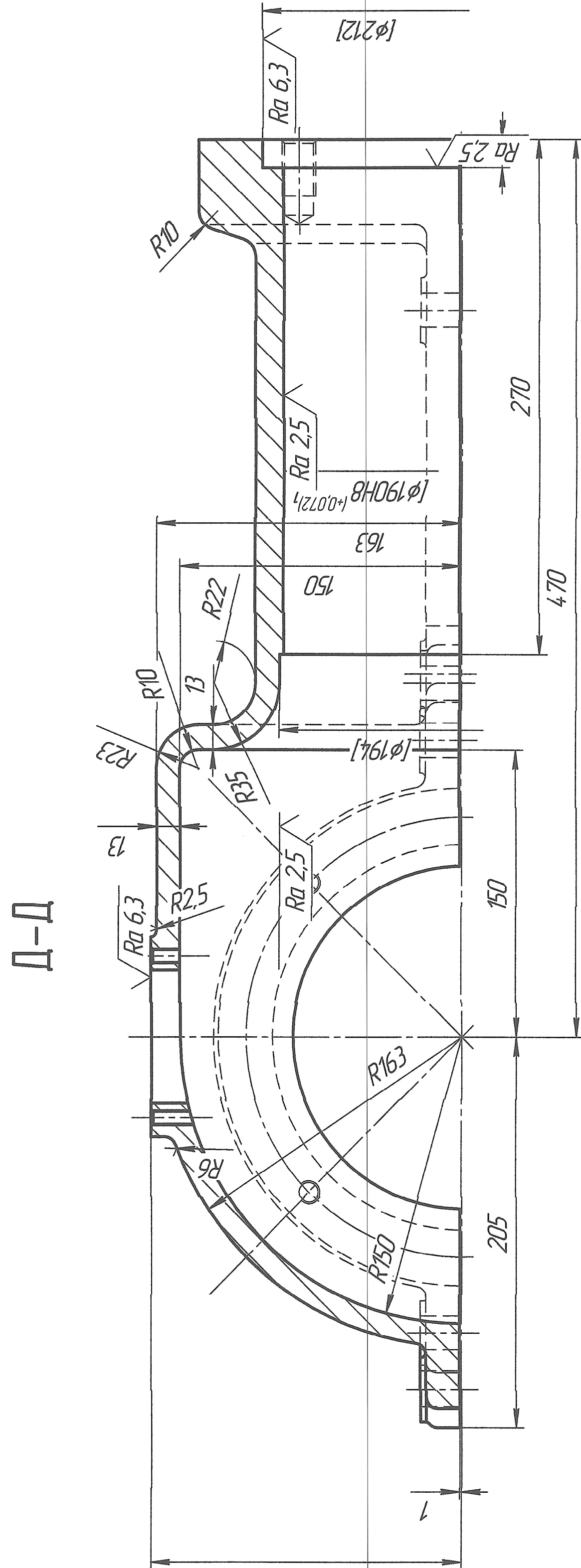
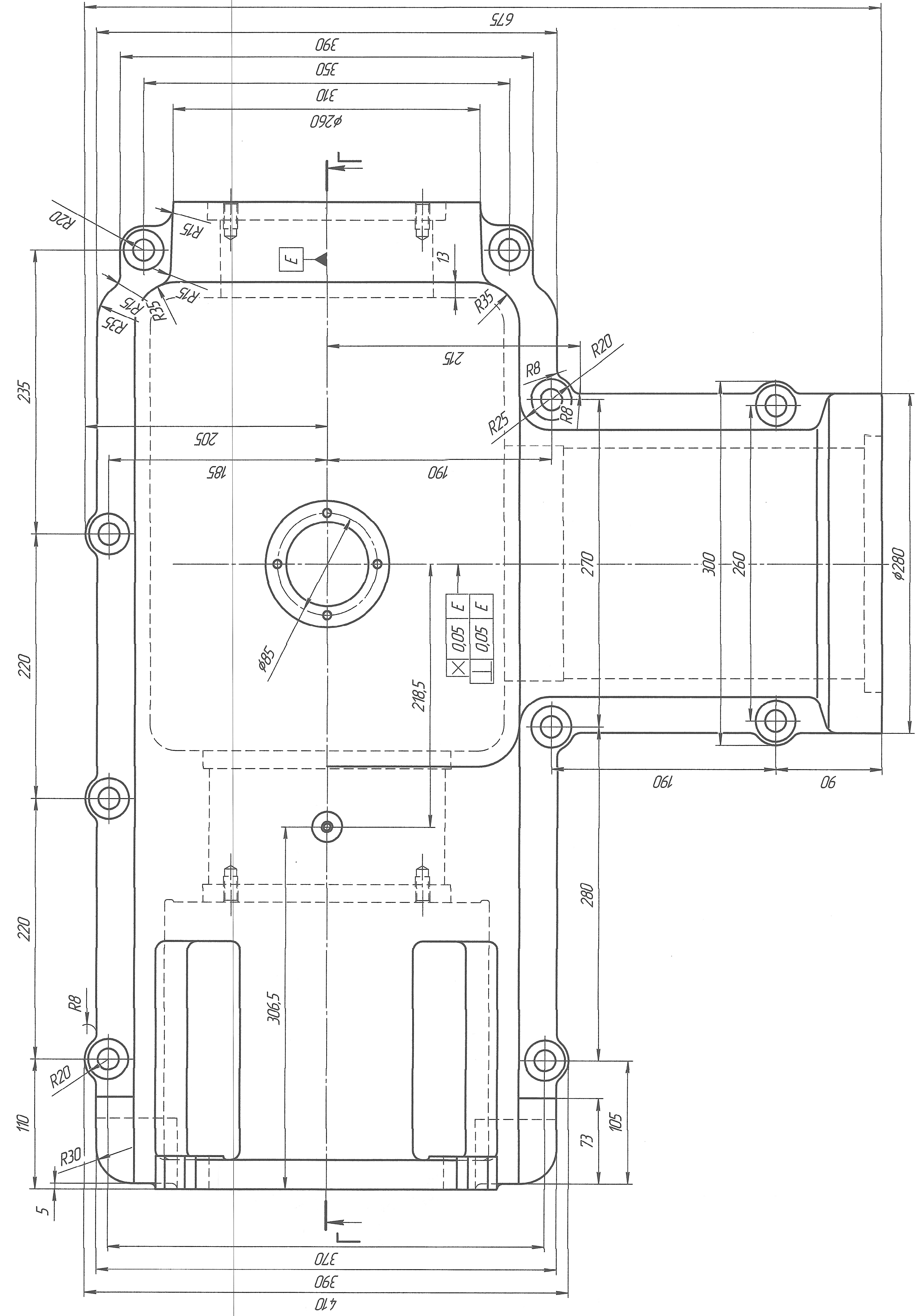
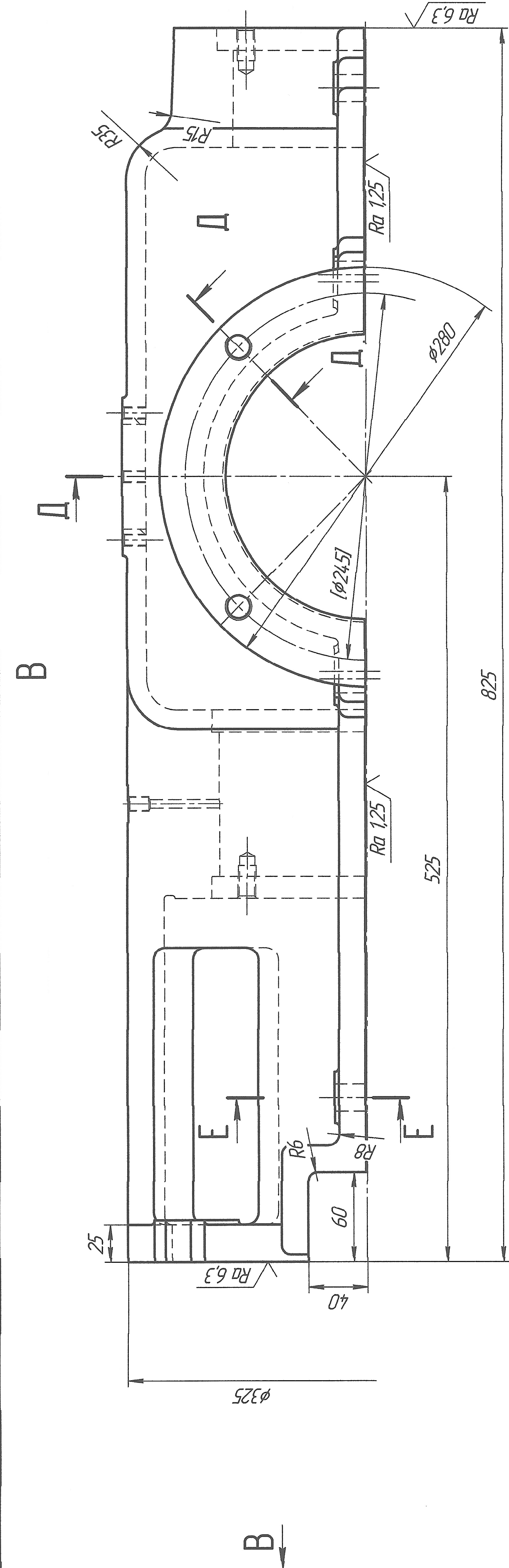
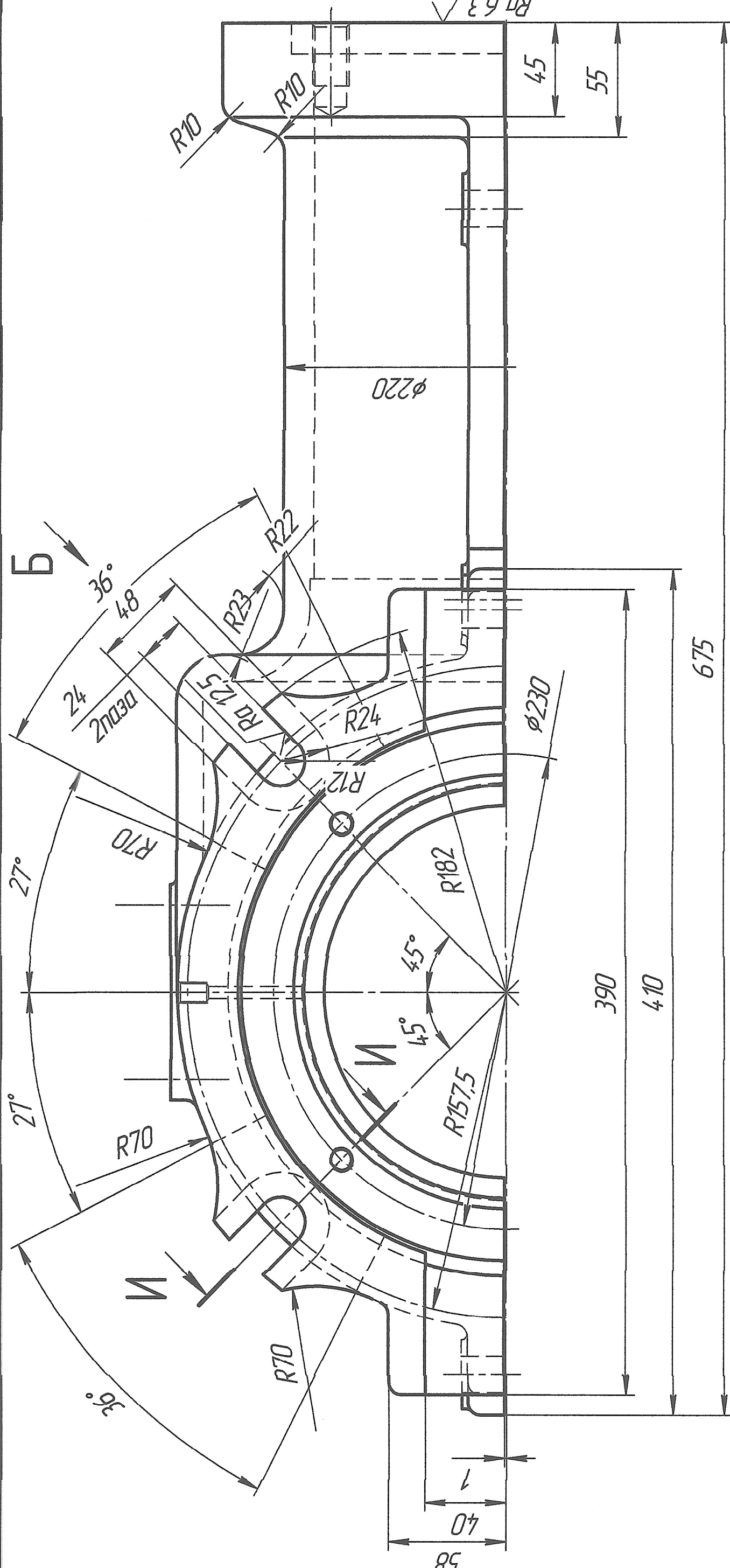
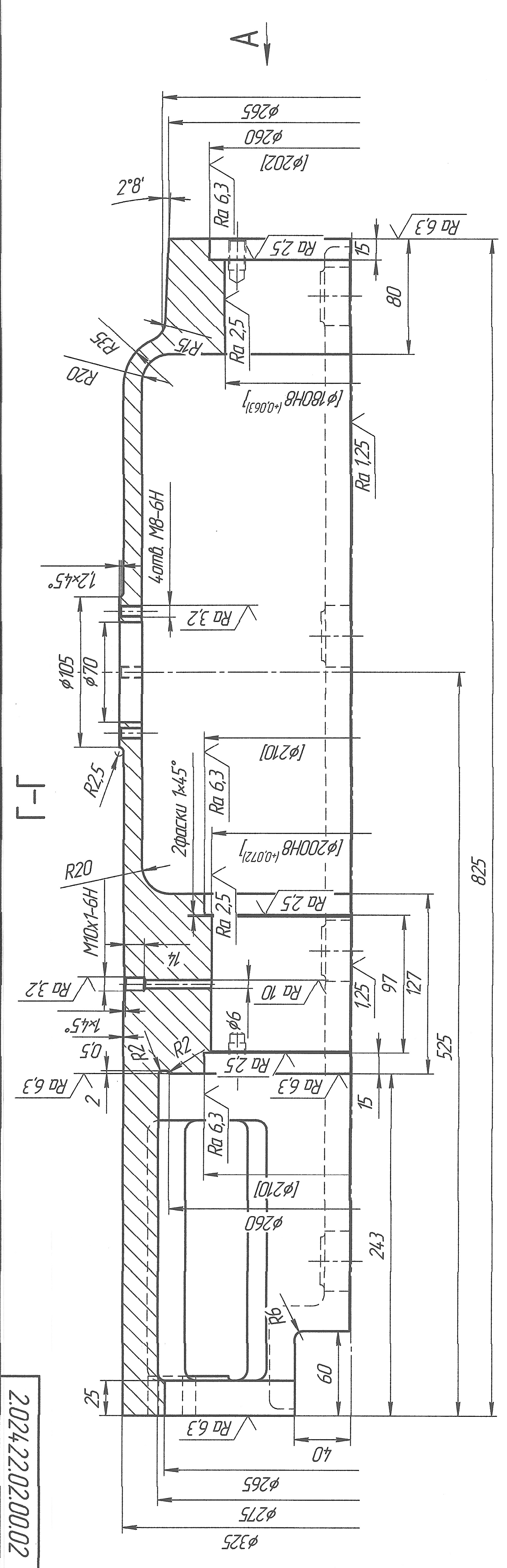


11



- Опилку выполнять по ГОСТ 26358-84.  
Угачность опилки 13–5–12 14,08 ГОСТ Р 53464-2009.  
Предельные отклонения размеров и массы, а также припуски на механическую обработку по ГОСТ 26645-85.  
Длинные отходы по ГОСТ 3212-92.  
Неуказанные линейные размеры R3.  
На незаполненных поверхностях, а также на обработанных  
поверхностях, основан металла опилки, не допускается  
примеси любых размеров и расположения.  
На незаполненных поверхностях опилки допускается  
единичные раковины глубиной до 1/5 толщины стенки, но не более  
1 мм, количеством до 2-х на площади 100 см<sup>2</sup>, при условии  
их механической прочности опилки.  
Обработку по назначению с изгибными скосами ( ) выполнять  
одновременно с длиной. Корпус радиатора изгибной профиль  
1024222020001 с дополнительными установкой детали "Прокладка"  
10242220200103.  
1714  
±.  
Острые крошки припускать. Засосыны убирать.

[illegible]