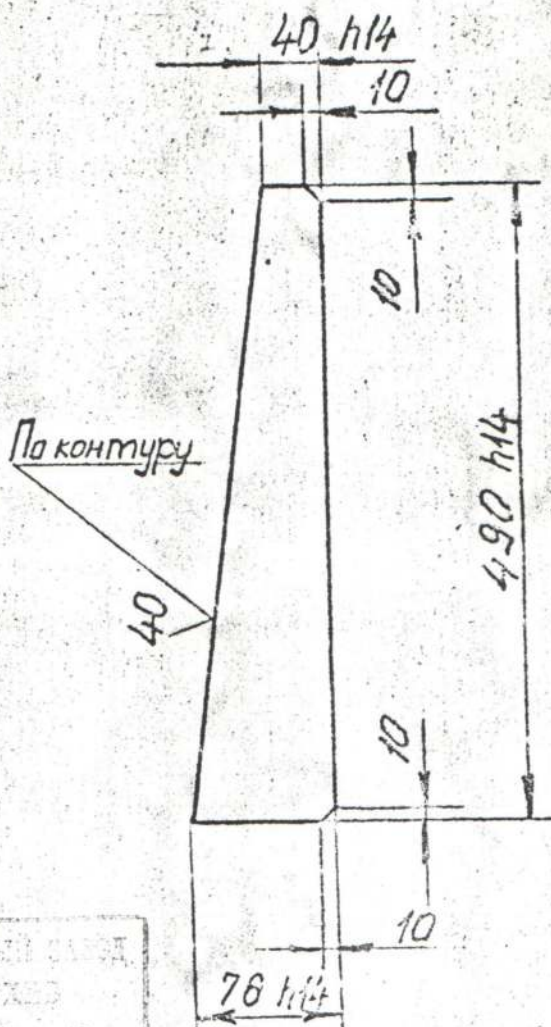


✓(✓)

Дыбукан



RECEIVED
FEDERAL BUREAU OF INVESTIGATION
U. S. DEPARTMENT OF JUSTICE
WASHINGTON, D. C.
JAN 10 1964
MAIL ROOM
3709

Неуказанные предельные отклонения размеров
 $\pm \frac{0.14}{2}$.

C 2978.6.3.0.3

Ребро

ИЗМ	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разработ.	Стрижаченко	Стрижаченко	Стрижаченко	XII-79
проб.	Шкалева	Шкалева	Шкалева	05.10
Т. контр.				
Н. контр	Шкалева	Шкалева	Шкалева	05.10
Чтв.				

sum.	placed	Mar 17 1880
------	--------	-------------

2,2 1:5

Листа Листов

10 ГОСТ 19903-74

E-12X18H10T10CT 7350-6

THREΔMET

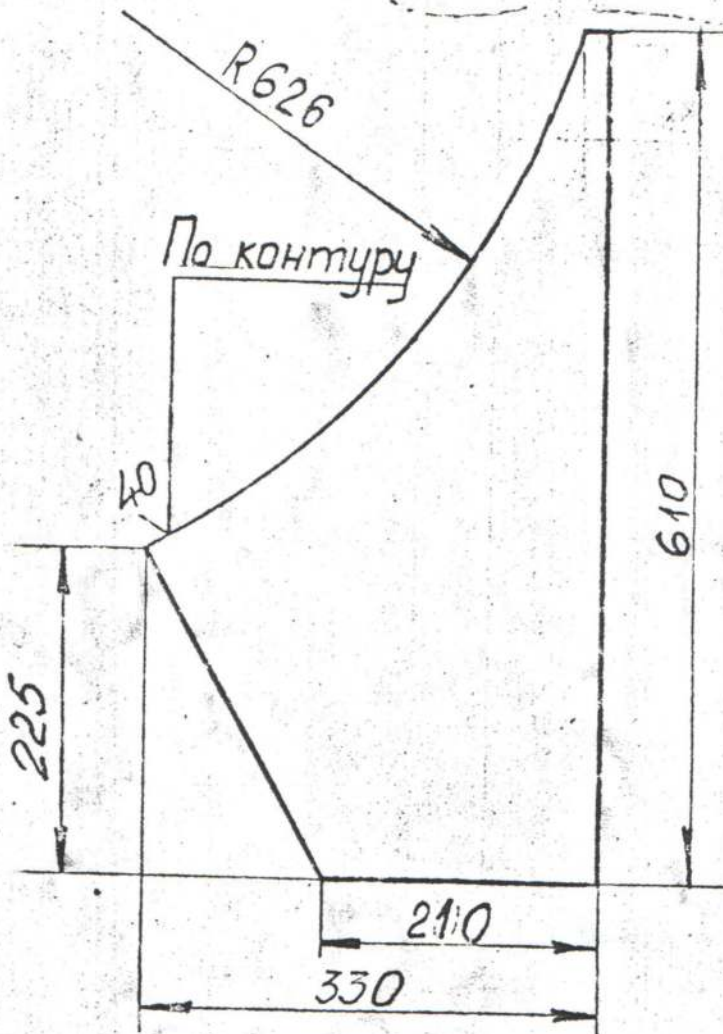
Κόνιουρδα

Populm 11

298600 J

W(A)

Дубельчат



Предельные отклонения размеров:
валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

C 2978. 6.3.0.11

Ребро

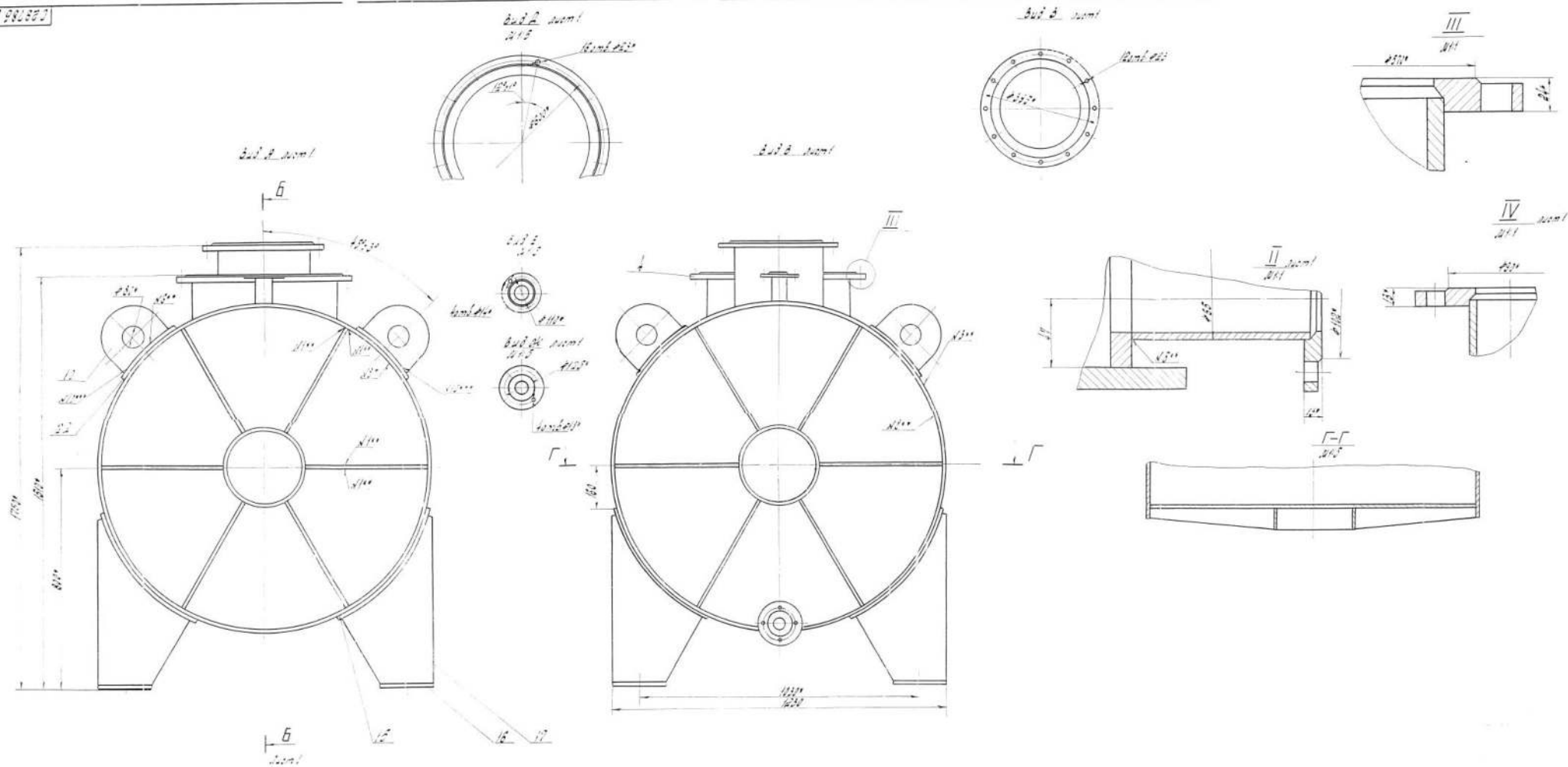
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Спиряченко	Спиряченко	XII-79	
Пров.	Ликальни	Ликальни	05.80	
Т. контр.				
Н. контр.	Виноградова	Виноградова	05.80	
Чтв.				

Лист 10 ГОСТ 19903-74
Ст 5 ГОСТ 14637-69

Лит.	Масштаб	Начерт.
	9,5	1:5
Лист	Листов 1	
ТРЕД		

Копирован

Формат 11

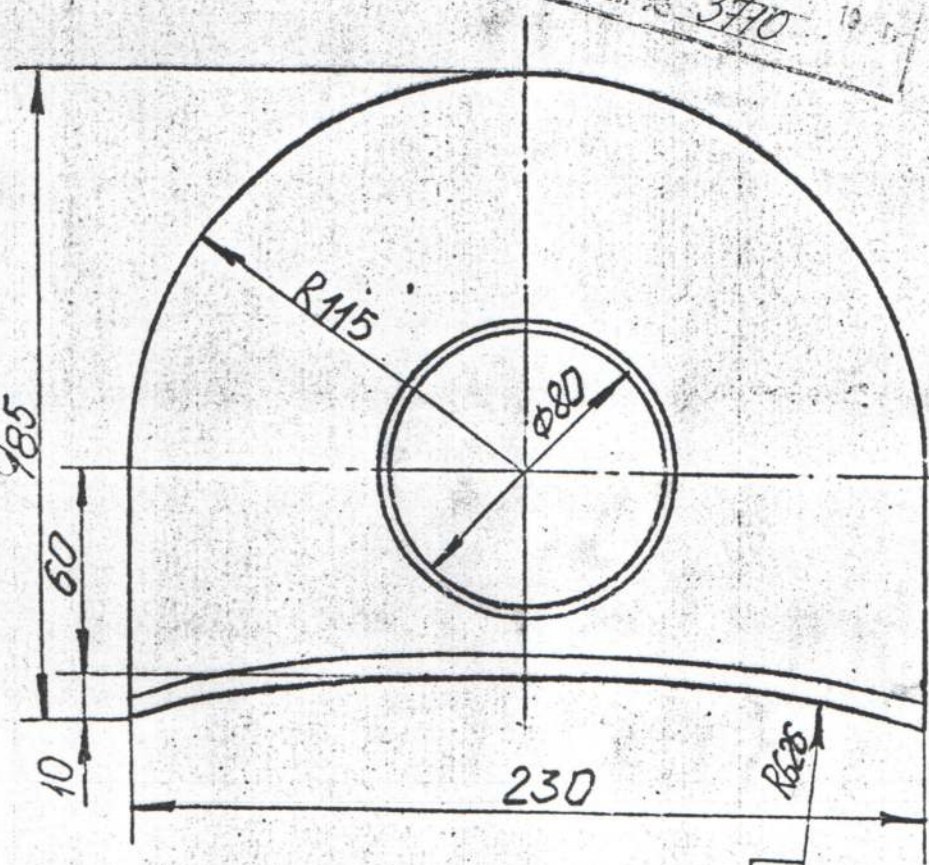


8108981627

40/√(√)

ОБЩЕОБЩАЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ
ТЕХНИЧЕСКАЯ АРХИВ
ИЗДАНИЕ № 3770 19.11

Дубликат



Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14,
остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

C 2978.6.3.0.4

Серьга

Изм	Лист	Экз	Подп	Дат
Разроб.	Стрижаченко	Стриж	ХИ-79	
Проб.	Искальтер	Иска	05.80	
Т.контр.				
Н.контр.	Зингерова	З.А.	05.80	
Чтб.				

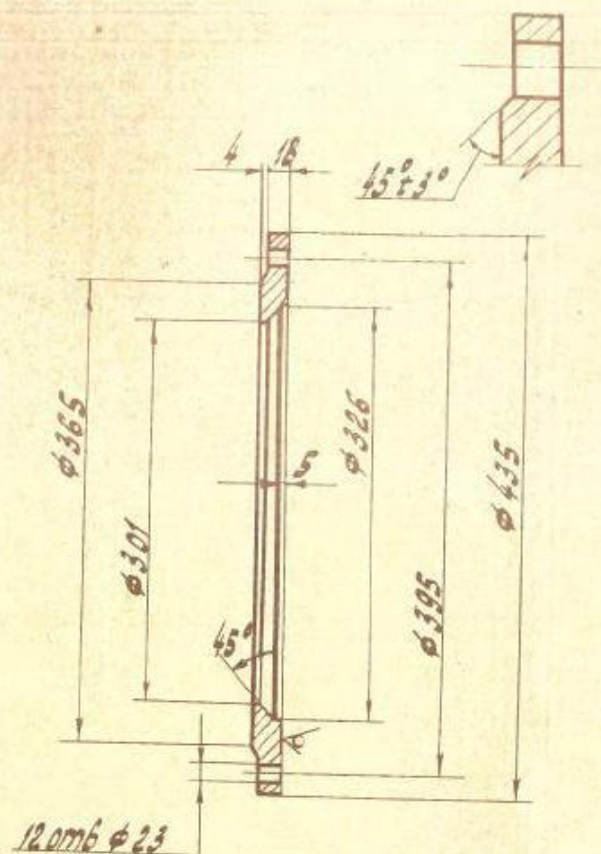
Лист 14 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-69

Лист	Масса	Масштаб
	3	1:2
Лист	Листов 1	
<div>ГКБМ</div> <div>ТИРЕΔМЕТ</div>		

Копирован

Формат А3

Чертеж
НП-39062



12 шт $\phi 23$

Неуказанные предельные отклонения
размеров отверстий H14, валов h14,
остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

НП-39062-1

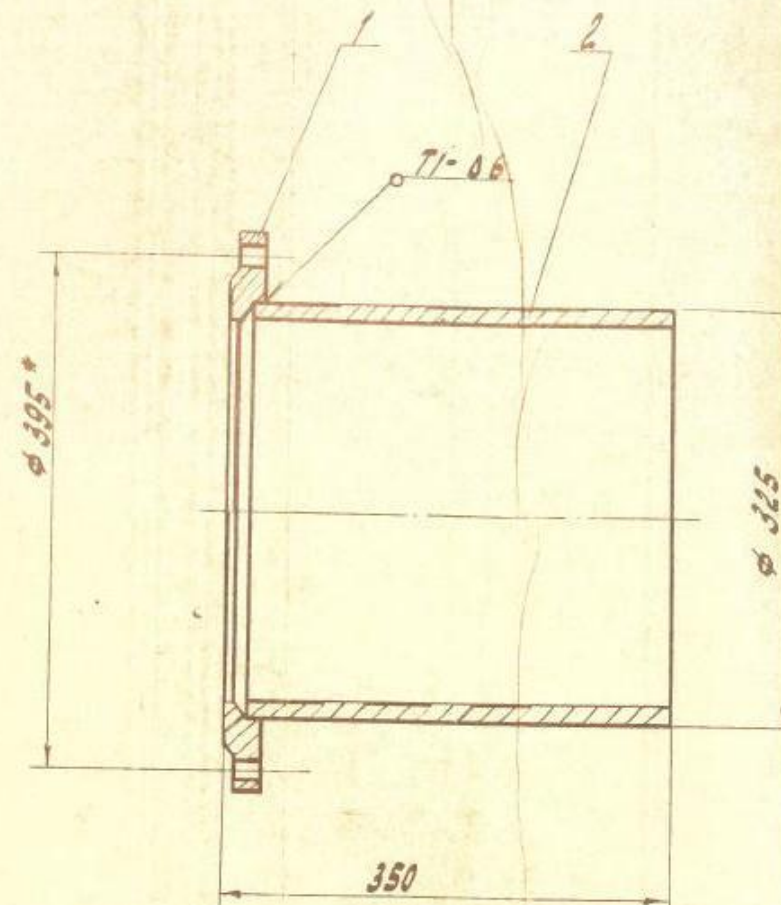
Изм.	Вид	Дата	Лист	Листов	М-б
1	Эскиз	10.12.72	1	1	
2	Рис.				
3	Рис.				
4	Рис.				
5	Рис.				
6	Рис.				
7	Рис.				
8	Рис.				
9	Рис.				
10	Рис.				
11	Рис.				
12	Рис.				
13	Рис.				
14	Рис.				
15	Рис.				
16	Рис.				
17	Рис.				
18	Рис.				
19	Рис.				
20	Рис.				
21	Рис.				
22	Рис.				
23	Рис.				
24	Рис.				
25	Рис.				
26	Рис.				
27	Рис.				
28	Рис.				
29	Рис.				
30	Рис.				
31	Рис.				
32	Рис.				
33	Рис.				
34	Рис.				
35	Рис.				
36	Рис.				
37	Рис.				
38	Рис.				
39	Рис.				
40	Рис.				
41	Рис.				
42	Рис.				
43	Рис.				
44	Рис.				
45	Рис.				
46	Рис.				
47	Рис.				
48	Рис.				
49	Рис.				
50	Рис.				
51	Рис.				
52	Рис.				
53	Рис.				
54	Рис.				
55	Рис.				
56	Рис.				
57	Рис.				
58	Рис.				
59	Рис.				
60	Рис.				
61	Рис.				
62	Рис.				
63	Рис.				
64	Рис.				
65	Рис.				
66	Рис.				
67	Рис.				
68	Рис.				
69	Рис.				
70	Рис.				
71	Рис.				
72	Рис.				
73	Рис.				
74	Рис.				
75	Рис.				
76	Рис.				
77	Рис.				
78	Рис.				
79	Рис.				
80	Рис.				
81	Рис.				
82	Рис.				
83	Рис.				
84	Рис.				
85	Рис.				
86	Рис.				
87	Рис.				
88	Рис.				
89	Рис.				
90	Рис.				
91	Рис.				
92	Рис.				
93	Рис.				
94	Рис.				
95	Рис.				
96	Рис.				
97	Рис.				
98	Рис.				
99	Рис.				
100	Рис.				

Фланец

Сталь 12Х18Н10Т
ГОСТ 5632-72

Лист 1 из 1

Чертеж
НП-39062



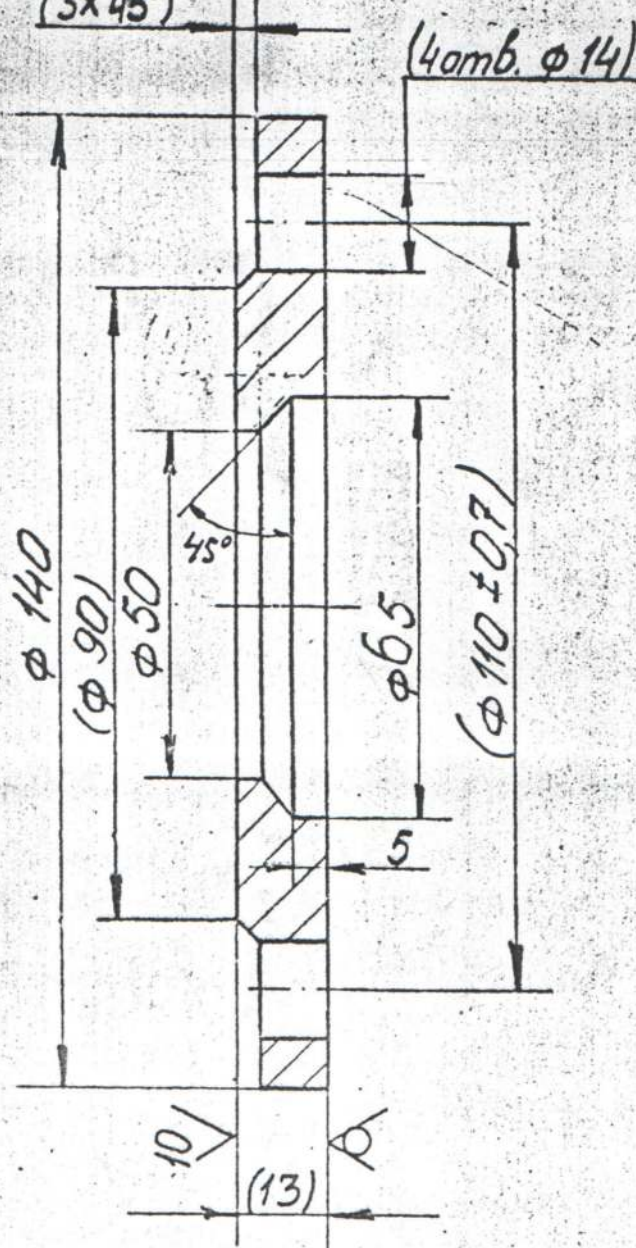
1. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-69
Электрод Ц-Л-11 ГОСТ 9466-75
2. Шероховатость обрешных поверхностей
деталей без чертежа - 8,9
3. * Размеры для справок.

1.1.2.9.8.1.6.2.7.0

20 (✓)

(3x45°)

(4отв. φ 14)



СЕРВИСНЫЙ МАШИНЫ ЗАВОДА
ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОГО АРХИВА
ИЗДАНИЕ 10.1.1

1. Размеры в скобках — после сварки по черт. с2978.6.3.1.1
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий: H14, валов: h14, остальных: $\pm \frac{IT14}{2}$

C2978.6.3.1.1

Фланец

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Стрижаченко	Стрижаченко	УИ-79	
Пров.	Дикальте	Дикальте	05.80	
Т. контр.				
Н. контр.	Евдокимов	Евдокимов	05.80	
Чтв.				

Сталь 12X18H10T
ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Наст
1	1,3	1
Лист	Листов	
1	1	
[КВМ] ЧРЕДН		

Копировал

Формат 11

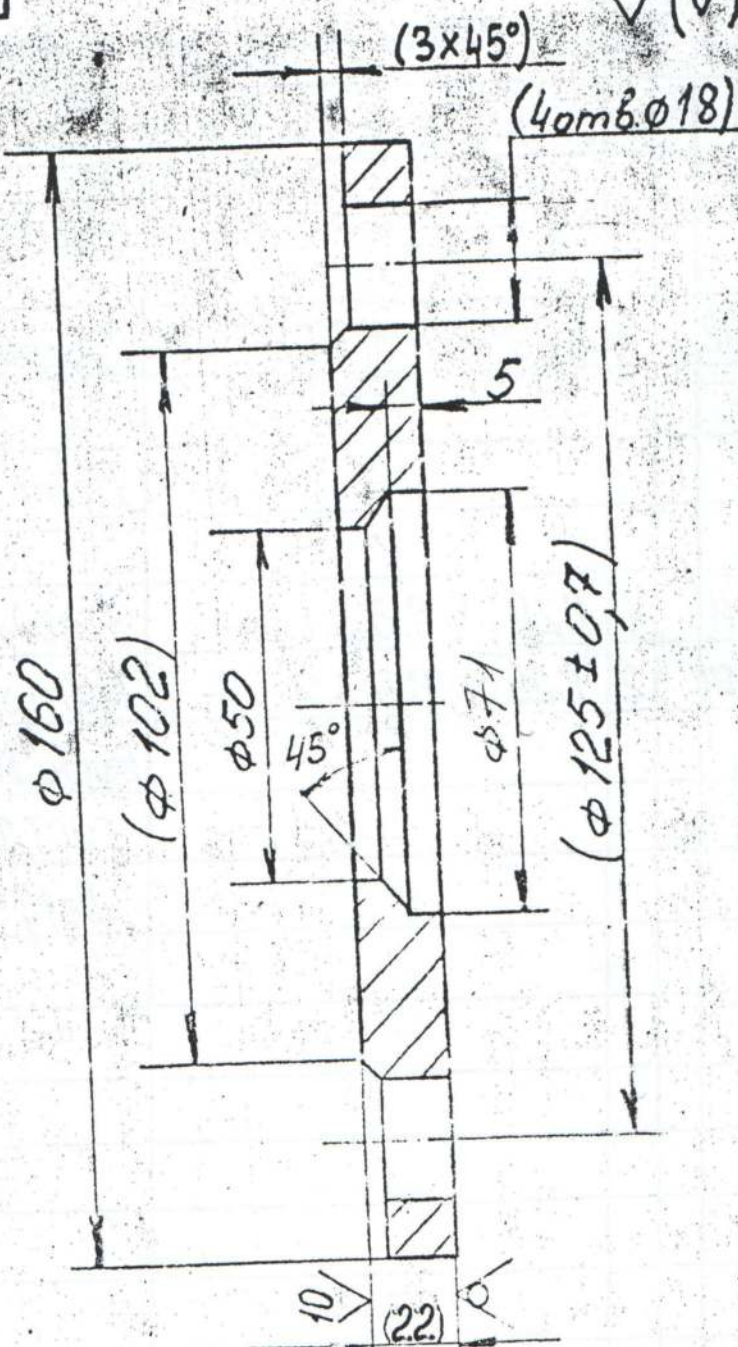
Дубинин

Изм. № 1
Лист 1
Подпись и дата
Выполнено
Изм. № 1
Подпись и дата

20 ✓ (✓)

COMMISSIONER MARSHALL SARGENT
TERRITORIAL APPEAL
DATE RECEIVED - 3699 19
MINUTES. 10

Dyscrum



1. Размеры в скобках - после сварки по черт. С 2978.6.3.3 с Б
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$

C 2978.6.3.3.1

изм. лист	№ 0004чм.	Подп.	Дата
Разработ	Стрижачкин	М.И.И.	XII-79
Пров.	Микальчик	В.И.И.	05.8.
Т. контр.			
Н. контр.	Биноградова	В.И.	05.8.
Чтб.			

Фланец

Сталь 12Х18Н10Т.
ГОСТ 5632-72

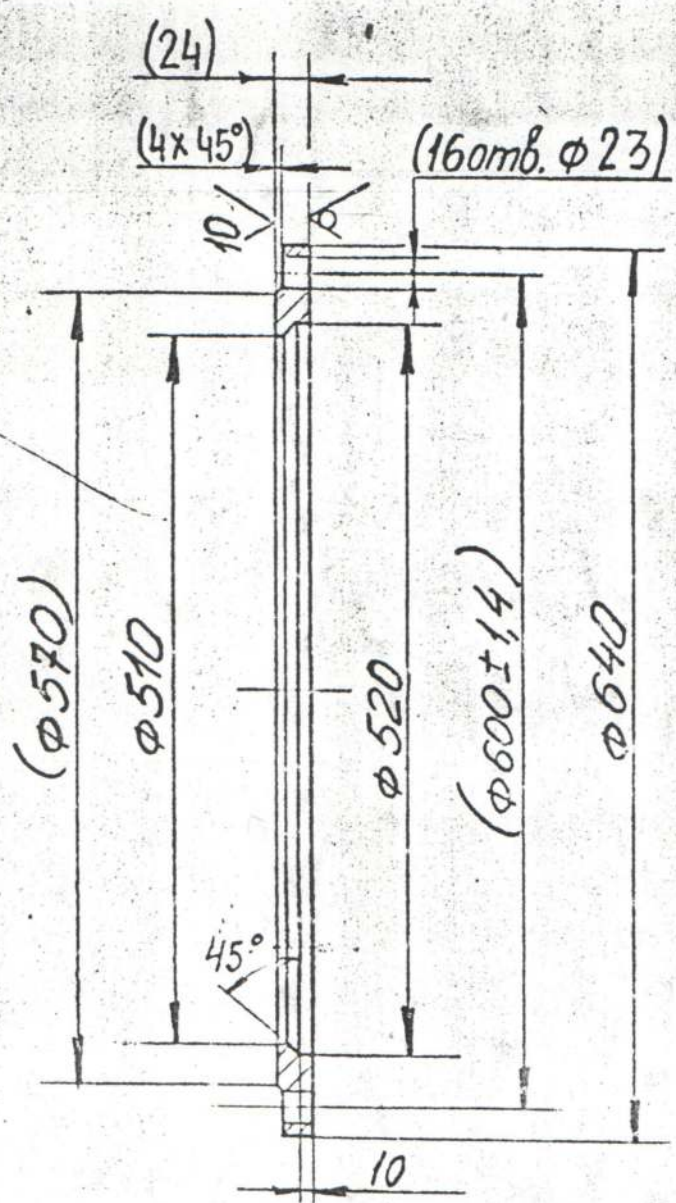
Лист	Масло	Масло
1,8	1,9	
Лист	Масло	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> ТРЕДМЕТ </div>		
КРМ		

Հոռւրդնա

Формат: 11

C 2978.6.3.4.1

20 ✓(✓)



1. Размеры в скобках - после сварки по черт. С 2978.6.3.4.1
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий $\pm \frac{IT14}{2}$, валов $h14$, остальных $h14$, остальных.

C 2978.6.3.4.1

Фланец

Сталь 12X18H10T
ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
1	20	1:5
Лист	Листов 1	
ГКБМ		
ГИАРЕДМЕТ		

Копирован

Фланец 11

Дубинин

Ш.в. № подл. 344-54
Подпись и дата
Взам. инв. № инв. № дубл.
Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разроб.	Л.И. Каченко	1218-72	Л.И. Каченко	05.81
Пров.	Л.И. Каченко	1218-72	Л.И. Каченко	05.81
Т. контр.				
Н. контр.	Виноградова	1218-72	Виноградова	05.81
Уч. в.				