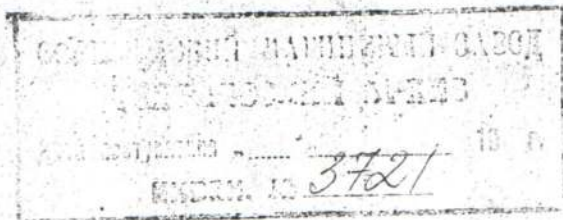
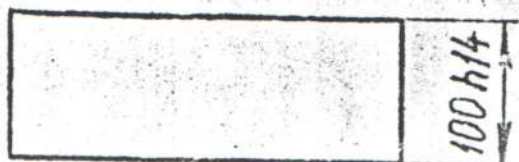
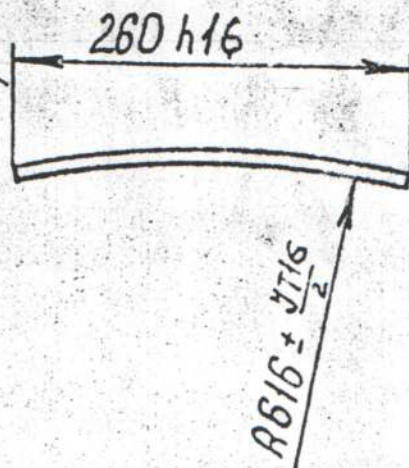


C2978.6.3.0.15

40 ✓(✓)



Длина развертки 280мм

C2978.6.3.0.15

Пластина

Лист	Масса	Масштаб
2	1:5	
Лист	Листов	

Лист	10 ГОСТ 19903-74
Б	Б-12Х18Н10Т ГОСТ 7350-66
КЕРМ	ТРЕДМ

Копирован

Формат 11

Дубликат

Подпись и дата

Инд. № зубл.

Инд. № зубл.

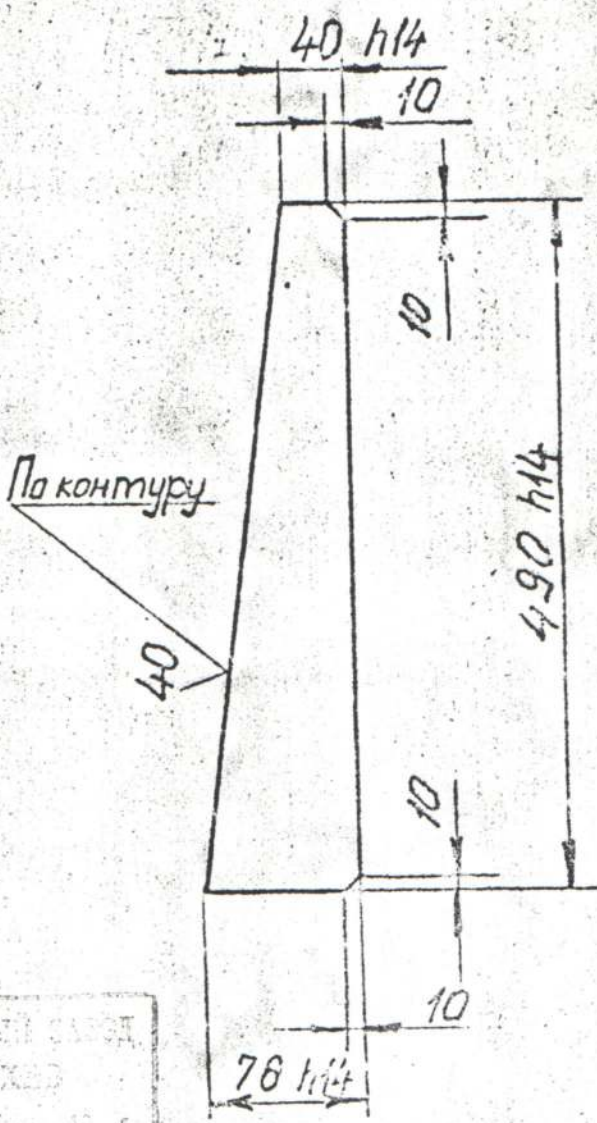
Инд. № зубл.

Лист	№ зучм.	Подп.	Дата
израб.	Шиликина	ХИ	04.09
ов.	Ликавтер	ХИ	05.09
онтр.			
онтр.	Виноградова	ХИ	05.09
Б.			

С 2978.6.3.0.3

(✓)A

Дубинка



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ СТАНДАРТ
ТЕХНИЧЕСКИЙ ДРАЖИВ
ИЗДАНИЕ 1974 г.
ИЗМЕНЕНИЕ № 3709

Неуказанные предельные отклонения размеров
 ± 0.14
2

С 2978.6.3.0.3

Ребро

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Стрижков	Стрижков	XII-79	
Пров.	Искален	Искален	05.80	
Т. контр.				
И. контр.	Искален	Искален	05.80	
Чтв.				

Лит.	Масштаб	Корректур
	2,2	1:5
Лист	Листов	
10	10	
Б-12X18H10T	ГОСТ 7350-61	
КЕРМ	ГРЕДМЕТ	

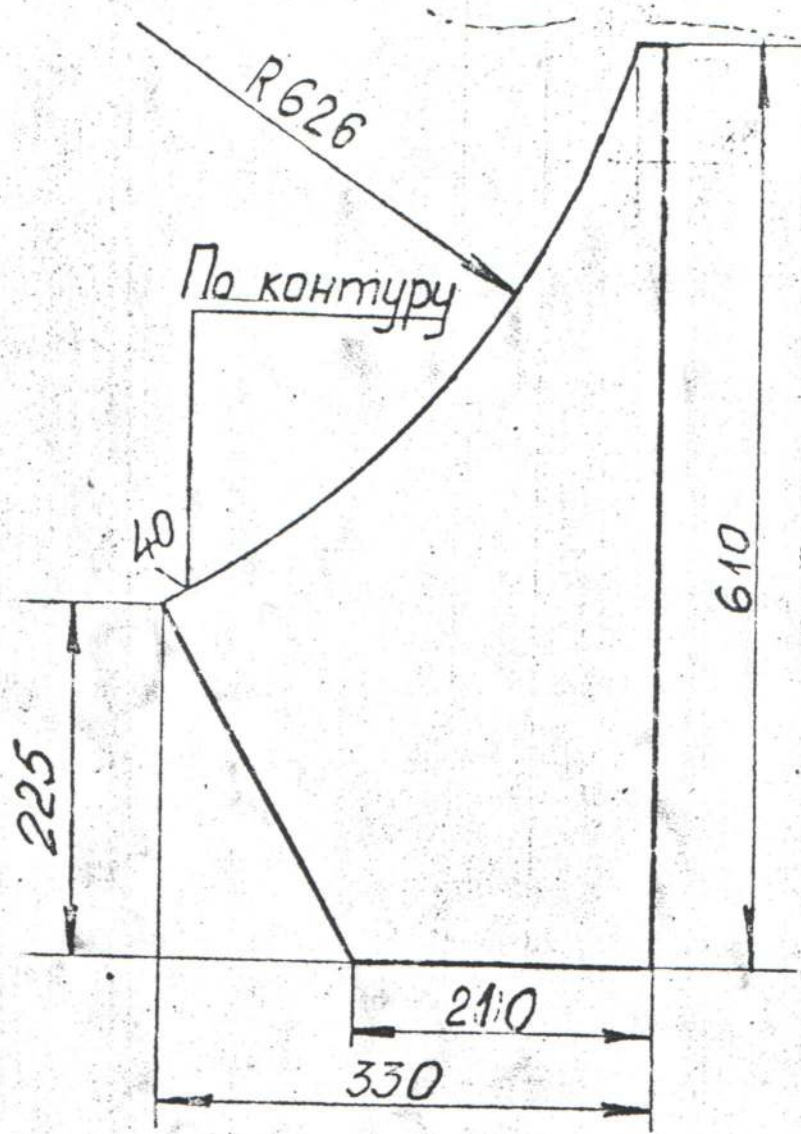
Копирован

Формат 11

С 298200

✓(✓)

Дубелькат



СОДЕРЖАНИЕ НАПРАВЛЕНИЯ ЗАБОР
ПЛАСТИЧЕСКИХ АРМОВ
ИЗДАНИЕ № 3117
1976

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

С 2978. 6.3.0.11

Ребро

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Стрижаченко	Стрижаченко	ХИ-79	
Пров.	Лукацкий	Лукацкий	05.80	
Т. контр.				
Н. контр.	Виноградова	Виноградова	05.80	
Чтв.				

Лист	Масса	Наступ
	9,5	1:5
Лист	Листов 1	

Лист 10 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-69

Копирован

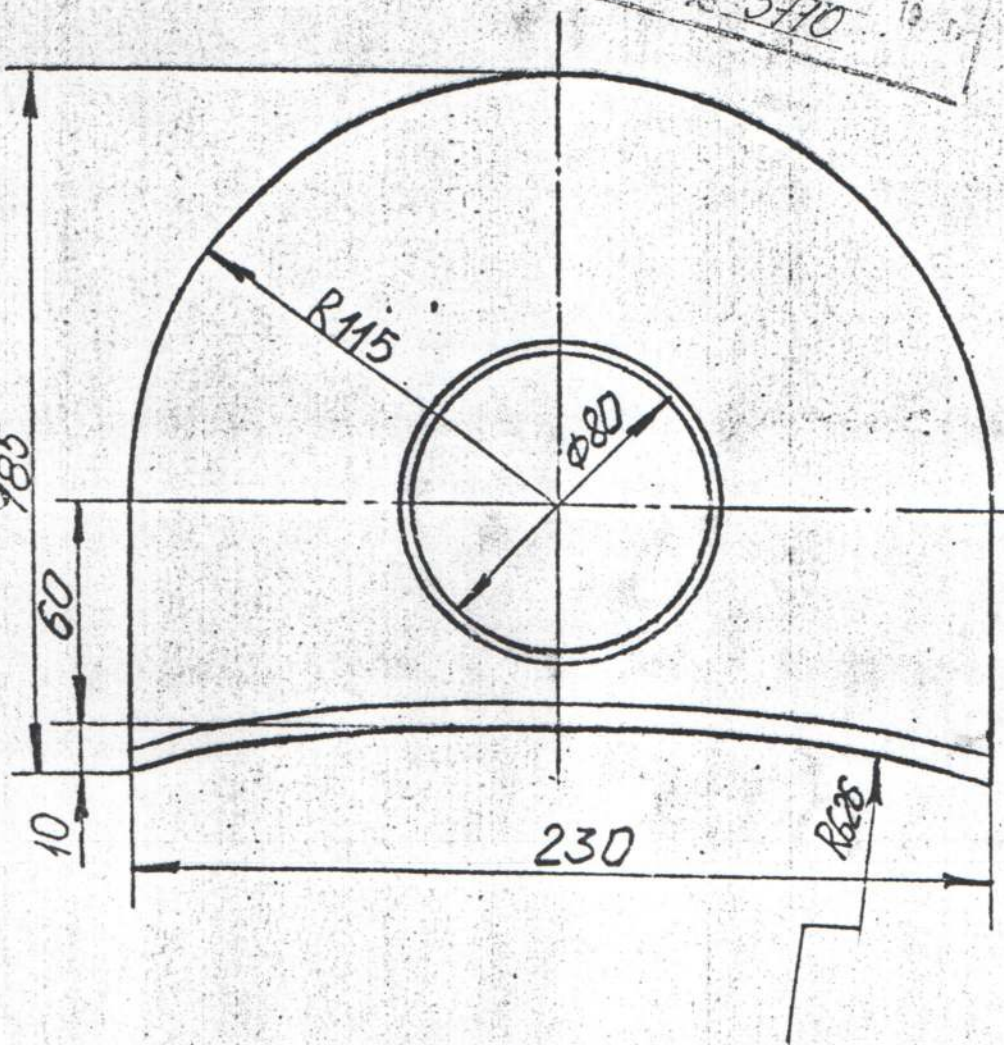
Формат 11

C2978.6.3.0.18

40 (✓)

ОБЪЕКТ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ЗАВОД
ТЕХНИЧЕСКИЙ АРХИВ
ИЗДАНИЕ № 3770 19 17

Дубликат



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

C2978.6.3.0.4

Серьга

Изм	Лист	Экз	Подп	Дата
Разроб.	С.И.Иванов	С.И.Иванов	ХИ-79	
Проб.	И.И.Иванов	И.И.Иванов	05.80	
Т. контр.				
Н. контр.	В.И.Иванов	В.И.Иванов	05.80	
Чтб.				

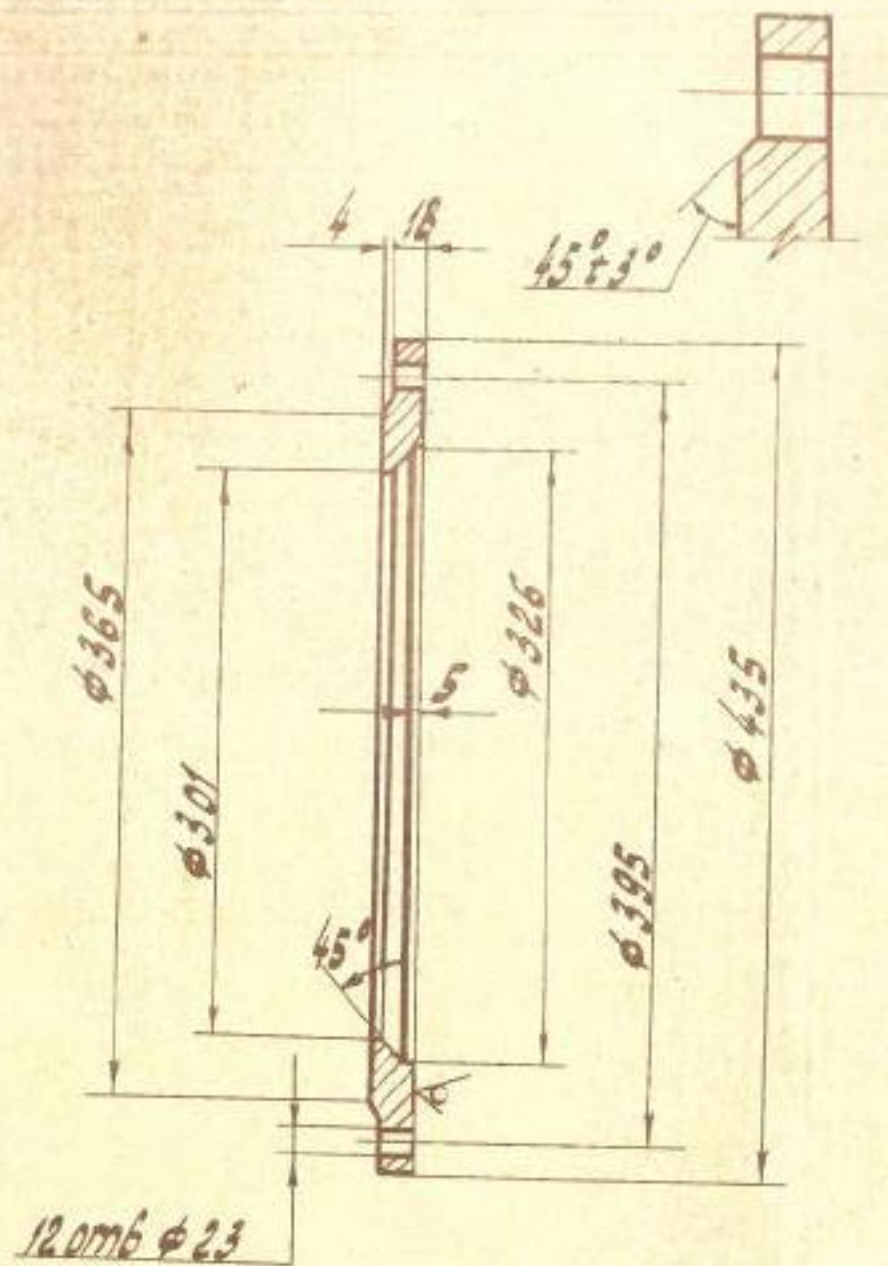
Лист 14 ГОСТ 19903-74
Ст 3 ГОСТ 14637-69

Лист	Масса	Листов
3	1:2	
Лист	Листов 1	
СКВРМ	ТИРЕДМЕТ	

Копирован

Формат 80

Проект: НТ-39062

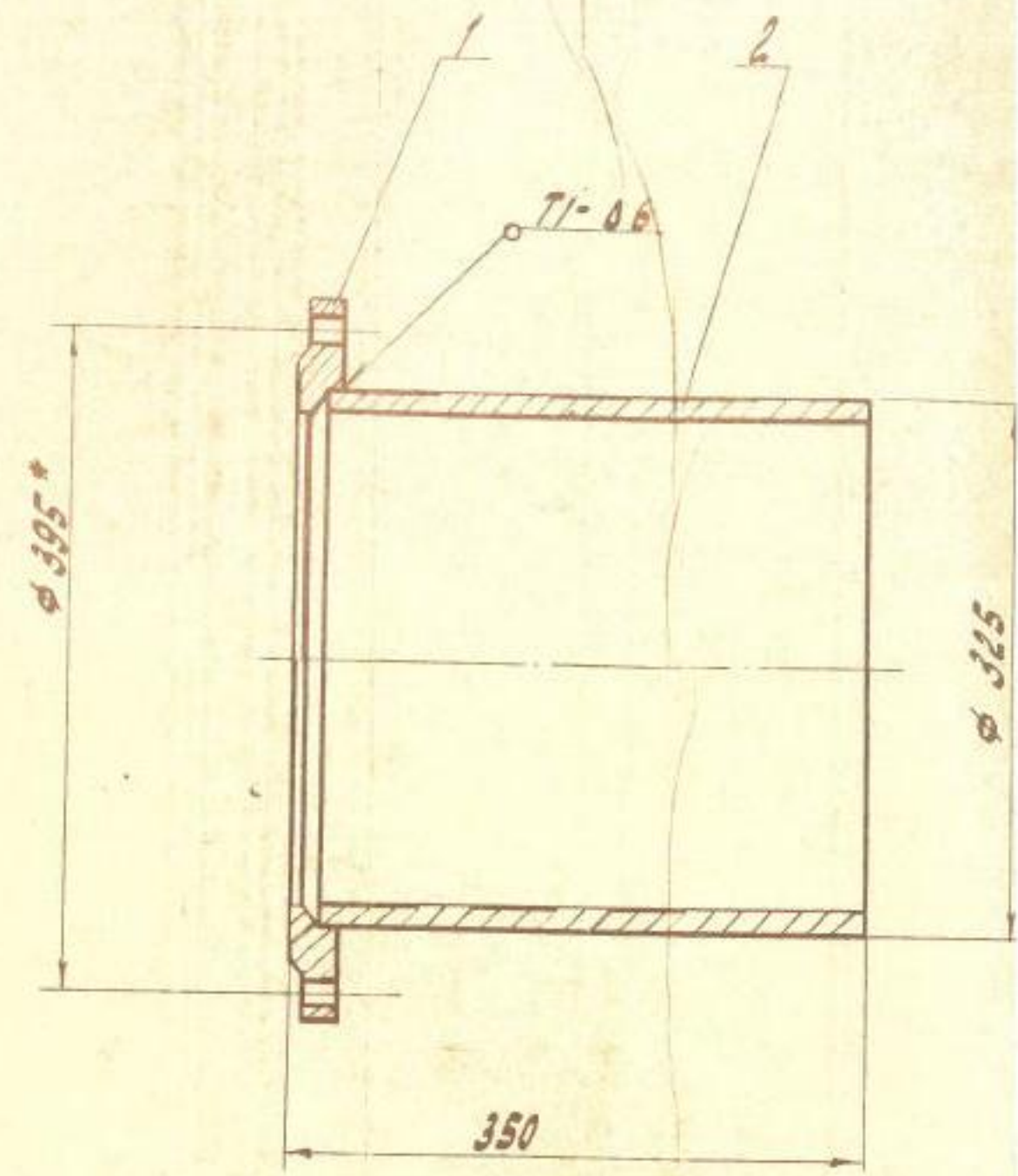


Неуказанные предельные отклонения
размеров отверстий Н/4, валов н/4,
остальных $\pm \frac{IT/4}{2}$

НТ-39062-1

Исполн. А. Баскин	Провер. А. Баскин	Дата 18.12.91	Лист 12 из 12
Рис. 1	Лист 12 из 12	Фланец	Лист 12 из 12
Проб. Василий	Лист 12 из 12	Сталь 12x18H10T	Лист 12 из 12
П. Бон	Лист 12 из 12	ГОСТ 5632-72	Лист 12 из 12
И. Бон	Лист 12 из 12	Лист 12 из 12	Лист 12 из 12
Лист 12 из 12	Лист 12 из 12	Лист 12 из 12	Лист 12 из 12

Проект: НТ-39062



1. Сварка ручная дуговая по ГОСТ 5264-69
Электрод Ц-1-11 ГОСТ 9466-75
2. Шероховатость обрешных поверхностей
деталей без чертежа - 59
3. * Размеры для справок.

2.0 ✓ (✓)

[illegible]

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

C 2978. 6. 3. 3. 1

Фланец

Сталь 12Х18Н10Т.
ГОСТ 5632-72

Հոսքերեն

Лит.	МССС	Масштаб
------	------	---------

18

117

1400

पुस्तक

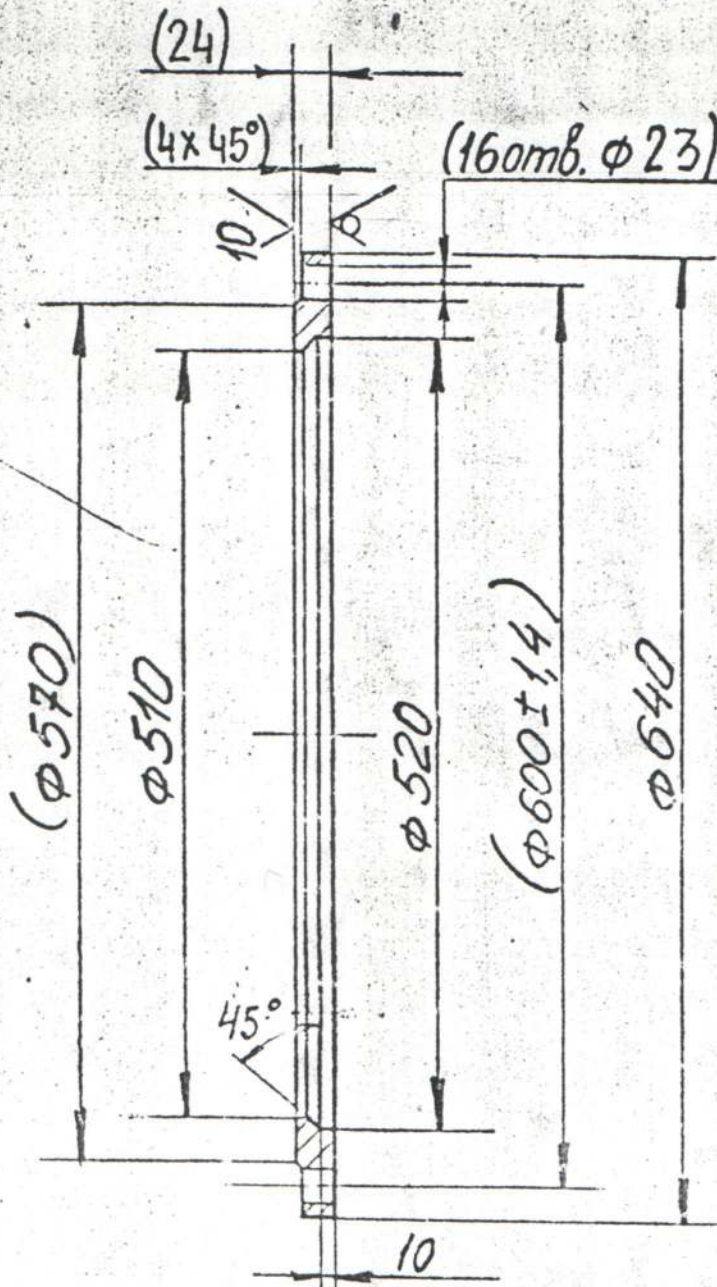
[KEDM]

ΤΗΡΕΔΜΕΙ

Формы 11

C 2978.6.3.4.1

20 ✓(✓)



1. Размеры в скобках - после сварки по черт. С2978.6.3.4.СБ
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий $\pm \frac{IT14}{2}$, валов $h14$, остальных $h14$.

C 2978.6.3.4.1

Фланец

Сталь 12X18H10T
ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
	20	1:5
Лист	Листов 1	
<div>СКБМ</div> <div>ГРЕДМЕТ</div>		

Копировал

Формат 11

Дубинин

Подпись и дата

Взвешивание № 2978.6.3.4.1

Подпись и дата

44.54