

439 59 11-01

Ф. ТЭУ (инструмент) ГОСТ 2301-68

Восстановленный
подлинник №1

1. * THE THICKNESS OF THE PART IS CALCULATED
ACCORDING TO THE PATTERN, WITH THICKNESS
OF 0.5mm FOR EVERY MELTING
FOR $\lambda = 694 \text{ nm}$ AND $\lambda = 1060 \text{ nm}$, $d = 4.5$ TO 4.8 .

2.5 / (V)

Изд. 18-522

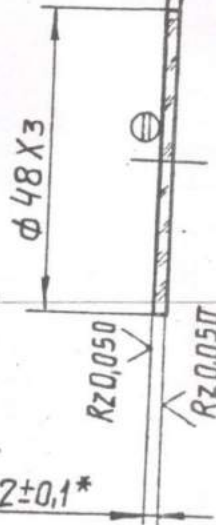
0,3±0,2_x 45° 2. ⊖-PROTECTION 43P,

68P, OCT3-1901-73.

3. *1 STRIA FLOWS NOT
DETERIORATING

THE QUALITY OF THE OBJECT

TEST OBJECT IMAGE AND THE
RESOLVING POWER ARE ALLOWED



SPECTRAL CHARACTERISTICS	
Спектральн. характеристики	2
DUAL LIGHT TRANSPARENCY	3
Абс. лучепр.	3*1
ABSENCE OF STRIA	5
Бессвилен.	5
BUBBLING	2
Пузырность	0,3
N	30"
ΔN	-
P	3,5"
θ	46
FmLn	
ε	
св.ф.	
CLEAR APERTURE	

1. * Толщина детали рассчиты-
вается по образцу толщиной
0,5мм для каждой плавки.
Для $\lambda = 694 \text{ nm}$ и $\lambda = 1060 \text{ nm}$
 $d = 4,5 - 4,8$

2. ⊖ Защита 43P 68P
OCT3-1901-73

3. *1 Допускаются потоки свилен, не
ухудшающие качество изображения
мира и разрешающую способность.

FOR TRADE COPY
Date of issue 13/05/91

Updated on 8-4-99
updated upto 18-1-91. vide M. No. 11/1991
of Amend. 4. Wm/20. Sov. Sp.

1ПЗ-3

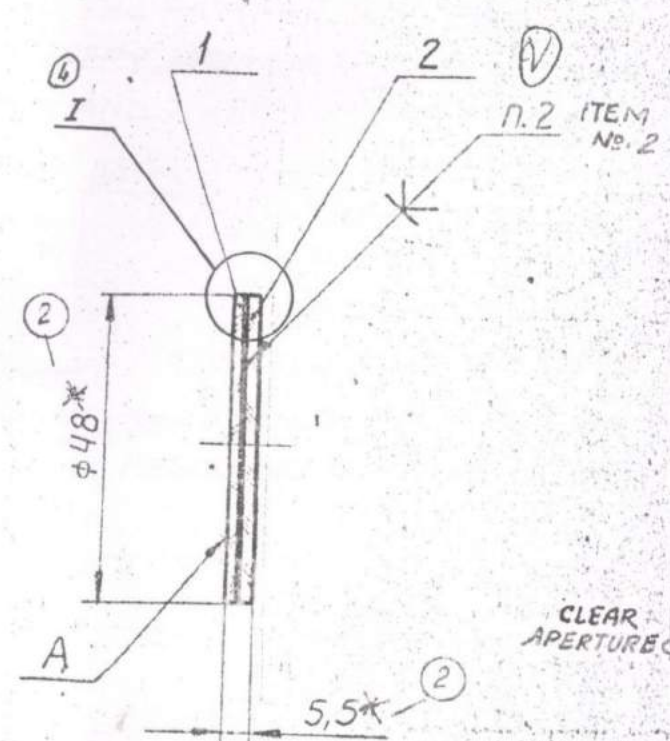
98

GROUP No. 40001KD		FOLDER/SHEET No. 4/54	
DRG. No. Ю-71.63.634			
LIGHT FILTER		SHEET	WEIGHT
			0.008
		SHEET	SCALE
			1:1
ISSUE	DATE	REFERENCE	
APPROVED			
CHECKED			
DRAWN			
MATERIAL -GLASS C3C-22		ORDNANCE FACTORY PROJECT	
COST 9411-81		TEHRAN	

10-44.18.522 CB

установленный
одлинник №2

10-44.18.522



N	2
ΔN	03
Q	1'
P	1
CLEAR APERTURE	
CB. P.	46

SCALE 2:1



updated on 11.5.99 JWM/DO DGM

1. * Размер для справок
2. Клей MMA OCT3-3158-75
3. Поверхность А с покрытием.

1. * THE SIZE IS GIVEN FOR REFERENCE.
2. USE GLUE MMA OCT 3-5554-84 OCT 3-3158-75
3. SURFACE A SHOULD BE COATED.

FOR TRADE ONLY
Date of Issue 12/05/92

4. GLUED SEAMS BETWEEN PARTS 1 & 2 SHOULD BE SMARED ALONG PERIMETER BY GLUE K 300-61 OCT 86-05-5100-77

Восстановлен с установленного подлинника №1 вerno: А.А. 17.05.92

137696

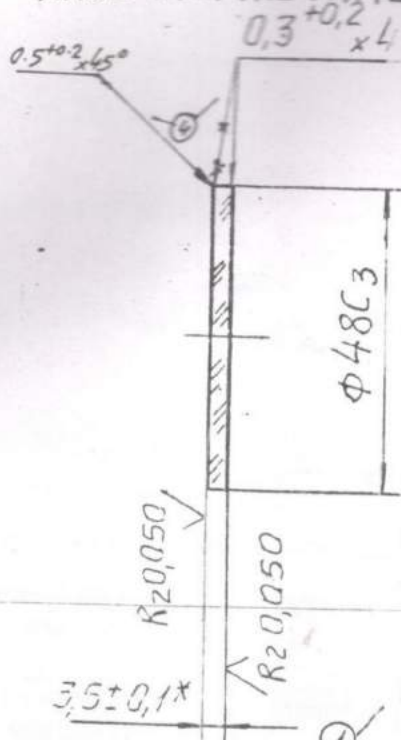
3			
2			
1			
ISSUE	DATE	REFERENCE	
APPROVED			
CHECKED			
DRAWN			

GROUP No.	40001 KD	FOLDER/SHEET No.	23/14
PRG. No.	10-44.18.522 CB		
LIGHT FILTER ASSEMBLY DRAWING	SHEET	WEIGHT	SCALE
		0.02	1:1
MATERIAL	PRONANCE FACTORY PROJECT DEHRADUN		

-132

ВОССТАНОВЛЕННЫЙ ПОДЛИННИК №1

- 1. *1 STRIA FLOWS NOT DETERIORATING THE QUALITY OF THE TEST OBJECT IMAGE AND RESOLVING POWER ARE ALLOWED (✓)
- 2. * THE PART THICKNESS IS CALCULATED IN COMPLIANCE WITH THE PATTERN, 0.5mm. THICK FOR EVERY MELTING. FOR $\lambda = 530 \text{ NM}$ $D \geq 5$



CHARACTERISTICS	
Спектральн. характер	
характер	1
DUAL LIGHT TRANSPARENCY	
двойной прозрачности	3
ABSENCE OF STRIA	
бессстриальность	3 *1
BUBBLING	
пузырчатость	5
N	2
ΔN	0,3
p	√
θ	30"
Fmin	-
ε	3,5" ①
св.φ CLEAR APERTURE	46

FOR TRADE USE
Date of Issue 13/05/72

- 1. *1 Допускаются потоки свилей, не ухудшающие качества изображения микры и разрешающую способность.
 - 2. * Толщина детали рассчитывается по образцу толщиной 0,5мм для каждой плавки.
- Для $\lambda = 530 \text{ NM}$ $D \geq 5$

ВОССТАНОВЛЕННЫЙ ПОДЛИННИК ВОЗМОЖНО (Белостокова)

10-44 18.522

updated upto 21.3.99
updated upto 18.1.91 vide A. 5 (New)
of Amend. 4

137 126		ISSUE		DATE	REFERENCE
APPROVED					
CHECKED					
MATERIAL - GLASS OC-23-1 OCT3-857-75		GROUP No. 40001 KD		FOLDER/SHEET No. 1173-3 49	
DRG. No. 10-71.65.053		SHEET		WEIGHT	SCALE
LIGHT FILTER		0.02			
ORDNANCE FACTORY DE IRADU					