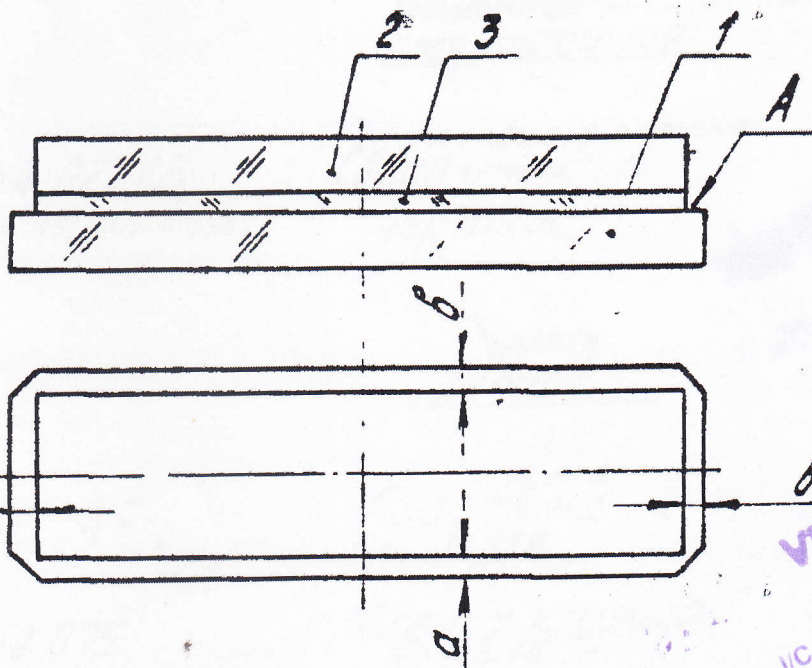


90220 446 5 7V

-14-

INSCRIPTED BY:
INSCRIPTION
CHECKED BY:

1148



11C USER

11C USER

- ③ 1. После прессовки выступающую часть пленки клеящей поз.3 срезать заподлицо с пластиной поз.2.
2. Допускается наличие пленки толщиной до 0,5мм на торцах пластины поз.2 и на 20% площади поверхности А пластины поз.1.
3. Разность размеров а и б не более 1мм.
4. Технические требования по ТУЗ-3834-78.

1. AFTER PRESSING, PROJECTING PORTION OF ADHESIVE FILM 3 SHOULD BE CUT FLUSH WITH PLATE 2.

2. THICKNESS OF ADHESIVE FILM SHOULD NOT EXCEED 0.5mm ON END FACES OF PLATE 2. FILM TOTAL AREA SHOULD NOT EXCEED 20% OF AREA OF SURFACE OF PLATE 1.

3. DIFFERENCE IN DIMENSIONS A AND B SHOULD NOT EXCEED 1mm.

4. TECHNICAL REQUIREMENTS - AS PER SPECS. 3-3.834-78.

UPDATED UP TO 31589 DO (OLF)

A1-5

GROUP No. 41315 KD

FOLDER/SHEET No. 25/14

DRG. No: AU5.944.022 CB

(10)

<i>N</i>	<i>(3)</i> 23-1.08	DO: 6879-I, NOM. AMB CAT/PT. NO. ADDED.
<i>W</i>	5.10.90	D.C.(1):-5422-I DRG. SEALED
<i>N</i>	<i>Final</i> 10.12.87	D.C (1):-1257-I(P) DRG.PROV. SEALED
ISSUE	DATE	REFERENCE
APPROVED	<i>W</i>	
CHECKED	<i>W</i>	
DRAWN		

WINDOW OPTICAL
INSTRUMENT
ASSEMBLY DRAWING

SHEET	WEIGHT	SCALE
	0.052	1:1

CAT/PT No V5/1240-014307
MATERIAL

ORDNANCE FACTORY PROJECT
DEHRADUN

FORMAM A4

D.C. (1) :- 1237-I (P), 5422-I. Восстановлен с оригинала. Верно. 1/1/1991-90925

1503 ПРИМЕН

11C5944022/11C3.195.053

С. 1/1/1991

Подпись

6879-I

Подпись

23992

1947. 12. 12

ОБЪЕДИНЕНА

ASSEMBLY DRAWING
Сборочный чертёж

UNITED

UCQ.A

NO USER

PARTS

3276-74

PLATE

Будет ли

PLATE

Плати́н-а.

Пленка клеящая
ADHESIVE

ADHESIVE

4-5 Feb 02205

40: (CAT/PT.NO. V5/1240-014307)

2640345

AL 7 842.075

(CAT/PT. NO. V5/8040-003390)

INSCRIPTED BY:
INSCRIPTION
CHECKED BY:

7-4-88 UPDATED CR TO 31-5-89 DO (DLF)

125

GROUP No. 41315 KO

FOLDER/SHEET No. 25/13

DRG. No: **AL 5.944.022**

PROTECTIVE
GLASS

MATERIAL

SHEET	WEIGHT	SCALE

ORDNANCE FACTORY PROJECT
DEHRADUN

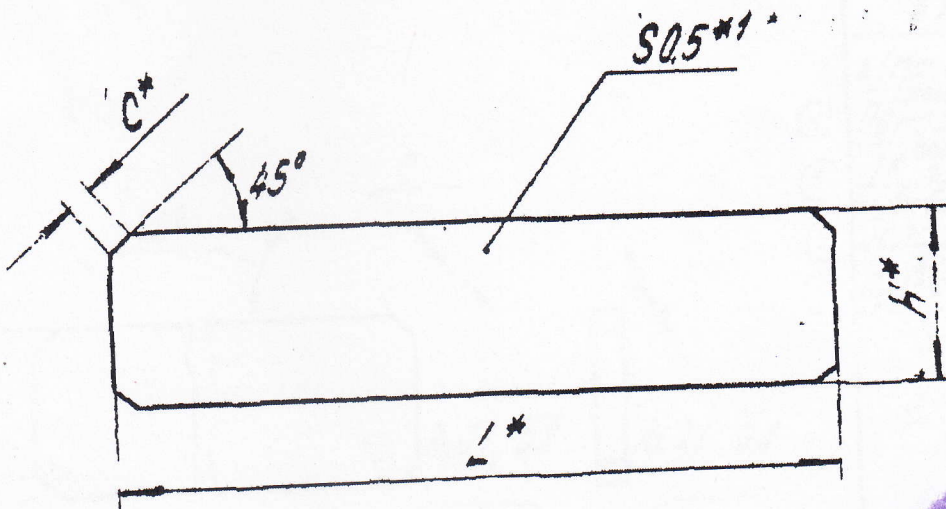
23-1-08	B. DC: 6879-I, CAT/PT No 22050 G. N. OF 3	
5.10.90	D.C.(11): -5422-I SCH. SEALED. <i>Fratt</i>	
<i>F. ex</i> 10.12.87	D.C.(11): -1237-I (P) PART LIST PROV. SEALED	
ISSUE	DATE	REFERENCE
APPROVED	<i>1/1</i>	
CHECKED		
DRAWN		

DC MW-1237-I(V)5422-10689-#2007-11-14

D.C. (U)-1237-1(P), 1418-1(P), Воссстановлен с подлинника. Верно. 31.07.60.95
5422-1. 6579-7

А. 5344 322/443.895.053

АИ 7 01 9 714



VERIFIED
HC USER

DIMENSIONS IN MM.

CODE Обозначение (C)	РАЗМЕРЫ в мм (A)			WEIGHT kg Масса кг
	H	L	C	
А 7 842 075	23,5 ± 0,1	93,5 ± 0,1	0,5 ± 0,5	0,0013 0,0016 (1)
CAT/PT NO. V5/8040-003389 -01	26,7 ± 0,2	99,2 ± 0,2	2,5 ± 0,5	0,0036 0,0016 (1)

1* TO BE ENSURED BY TOOL.

- (C) 1* Обеспеч. цнстр.
2*1 Размер для справок.
2.*1 DIMENSION FOR REFERENCE.

CAT/PT. No. V5/8040-003390

INSCRIPTED BY:
INSCRIPTION
CHECKED BY: 2mm
11.4.88

4/25

UPDATED UP TO 31.5.89 DO (O.L.F.)

GROUP No. 41315 KB

FOLDER/SHEET No. 25/19

1	23-1-09	DC: 6879-I, NO. 1418-1(P) 2... FIDT ADDED
	5 10.90	D.C. (I) :- 5422-I ORG. SEALED
	21.3.90	(a) D.C. (U) :- 1418-1(P) MATL. AMENDED
M	00.12.87	D.C. (U) :- 1237-1(P) ORG. PROV. SEALED
ISSUE	DATE	REFERENCE
APPROVED		
CHECKED		
DRAWN		

DRG. No: AU 7.842.075

ADHESIVE

MATERIAL FILM A-17.05
GOST 9438-85

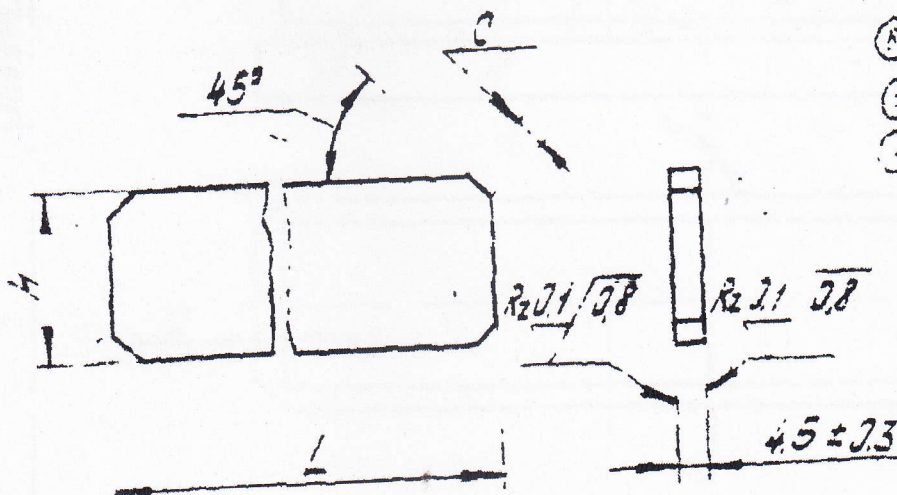
SHEET	WEIGHT	SCALE
(a) ORDNANCE FACTORY PROJECT DEHRADUN		

(15)

23997

$$2,5 \sqrt{8,0} \quad (\checkmark)$$

105 974.022/413 895 053



$\Delta \rho_e$	5
$\Delta(\rho_e' - \rho_e)$	5
NONHOMOGENEITY	5
DOUBLE REFRACTION	4
ATTENUATION	8
BUBBLING	7 1/2
N	-
24	-
C	1/2

VERIFIED

NC USER

CODE	H	-	C	WEIGHT
CE33-04511E				83.4
A. 8 640.349	30-1	101-1	3±0.5	0047
CATYPT. NO. V5/1240-014309	-01 24-1	94-1	0.5±0.5	0030

PLATE TO BE HARDENED. HARDNESS NUMBER SHOULD NOT BE LESS THAN 0.7 N/mm.

В. Закалка — закалить. Степень закалки не

MELEE 37 N/CM.
CHAMBERS ON EDGES -

2 PACKU HA DPDPAX 05 +0.5

3. БЕЗОПАСНОСТЬ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

no T-3-3.234-78

INSCRIPTED BY:
INSCRIPTION CHECKED BY:

UPDATED UP TO 31.5.89 DO (OLF)

GROUP No: 41315 KO

FOLDER/SHEET No. 25/25

DRG. No. *AK 8.640.349*

PLATE

SHEET	WEIGHT	SCALE
-------	--------	-------

--	--	--

11

PLANT FACTORY PROJECT

ORDONANCE FACTORY
REURADIN

GERALD

MATERIAL CLASS AK 105
6057.3514-76