

1. Каким образом осуществляется взаимодействие между различными органами власти?

53-6062-100-ALBUQUERQUE 5-11-66
4 pages re: visited & interviewed informant; 1 @
10000 0102041 100000 000000

6227814

3. При разметке базироваться на внутреннюю неперфорированную поверхность А.

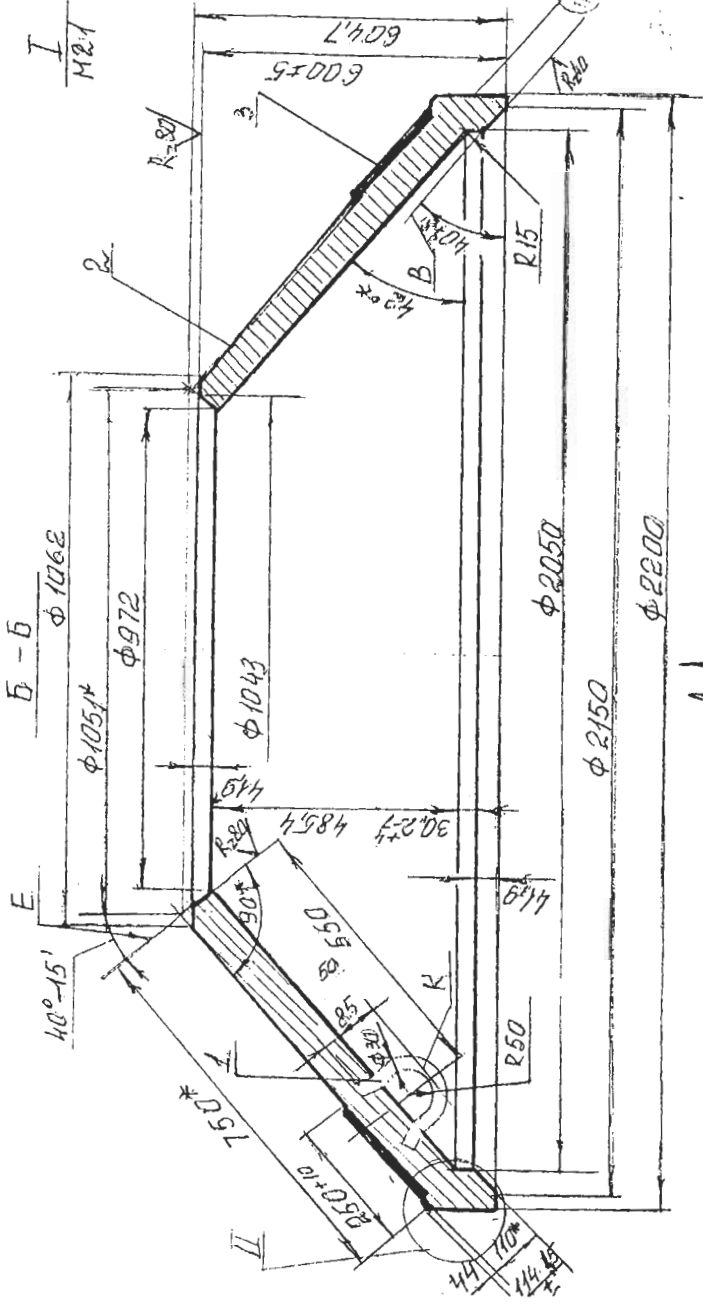
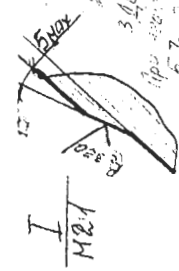
4. Пример для свободок

Σ Ημερολόγιόις προβεβηκε αποκλειστικώς τομὴν τοῦ ἱστορικῆς μοναχικοῦ γένους, καθ' ὅσον οὐκ ἀπομακρυνέται ἀπὸ τῆς ἱστορίας τοῦ λαοῦ, ἀλλὰ ἀντιθέτως ἐκείνην ἀντιπροσωπεύει καὶ ποιεῖ παραστατικὴν ἐκδήλωσιν.

Второй из них — это возможность
получения информации о состоянии
здоровья человека, о его состоянии
и о его состоянии.

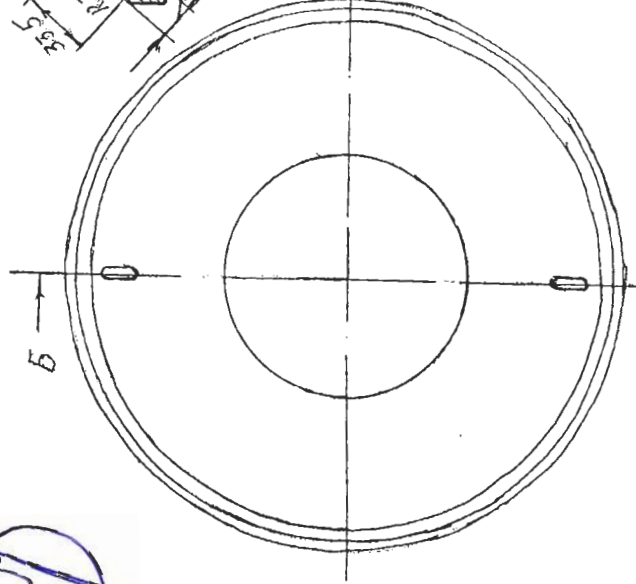
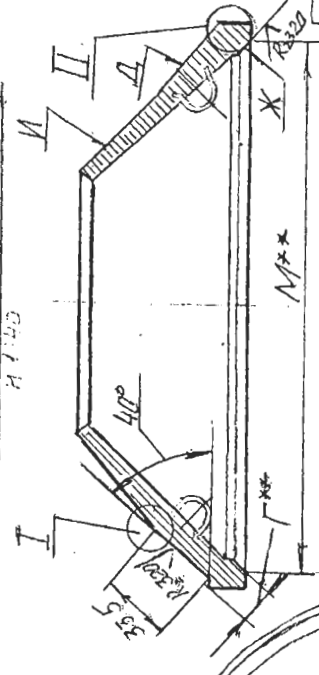
[illegible]

В. М. Смирнов



Эскиз обработки под жидкостью

Вид А (1:20)



1. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
2. Внести изменения в конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
3. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
4. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
5. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
6. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
7. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
8. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
9. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
10. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
11. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
12. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
13. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
14. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
15. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
16. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
17. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
18. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.
19. Изменить конструкцию детали, учитывая данные стандартной.

№	Наименование	Материал	Масштаб
1	СРОБА 30150 Lpob	СтП	2
2	Броня НИЖНЯЯ	4106-В	1
3	Твердый сплав, закаленный	2900-Р7	45-Р7
4	Сварка тип 3001-2314	Деталь 1272-05-203-3СБ	2945
5	Материал	2900-ВФ	1:10
6	Броня НИЖНЯЯ	ПРО АД	1:10
7	Сталь 415Г14-Л	ТАСТ 2176-77	

1. Качество поверхности и шероховатости должно соответствовать группе 17H 250/10 00061
2. Допусковые отклонения размеров по ТУ 1000 55
3. Допусковая шероховатость: шероховатость не более 0,5 мкм для ступицы при неоконченной обработке.
4. Базовые поверхности захватывающей поверхности 1°...15° на ступицу
5. На обработанной поверхности допускания не более 0,05 мкм и 5 мкм для ступицы с выемкой на ступице
6. На обработанной поверхности допускания не более 0,05 мкм и 5 мкм для ступицы с выемкой на ступице
7. На ступице шероховатость не более 0,5 мкм
8. На ступице шероховатость не более 0,5 мкм
9. HB ≤ 217
10. При механической обработке за базу принимать наружную несобранную поверхность.
11. Обработку плав. 11 пропускать для снятия остатков приливов.
12. Размеры для справок
13. Предельные отклонения размеров по СМ 7
14. Различительная по размеру Ж допускаемая не более 0,5 мм.
15. Между поверхностями допуск на выемку ступицы.
16. Допусковые отклонения захватывающей поверхности на выемку ступицы.
17. Между захватывающей поверхностью и плав. 11 допускания не более 0,5 мм.
18. Между захватывающей поверхностью и плав. 11 допускания не более 0,5 мм.
19. При окантовке обработать плав. Е электроэрозионным способом.

1. Качество поверхности и шероховатости должно соответствовать группе 17H 250/10 00061

2. Допусковые отклонения размеров по ТУ 1000 55

3. Допусковая шероховатость: шероховатость не более 0,5 мкм для ступицы при неоконченной обработке.

4. Базовые поверхности захватывающей поверхности 1°...15° на ступицу

5. На обработанной поверхности допускания не более 0,05 мкм и 5 мкм для ступицы с выемкой на ступице

6. На обработанной поверхности допускания не более 0,05 мкм и 5 мкм для ступицы с выемкой на ступице

7. На ступице шероховатость не более 0,5 мкм

8. На ступице шероховатость не более 0,5 мкм

9. HB ≤ 217

10. При механической обработке за базу принимать наружную несобранную поверхность.

11. Обработку плав. 11 пропускать для снятия остатков приливов.

12. Размеры для справок

13. Предельные отклонения размеров по СМ 7

14. Различительная по размеру Ж допускаемая не более 0,5 мм.

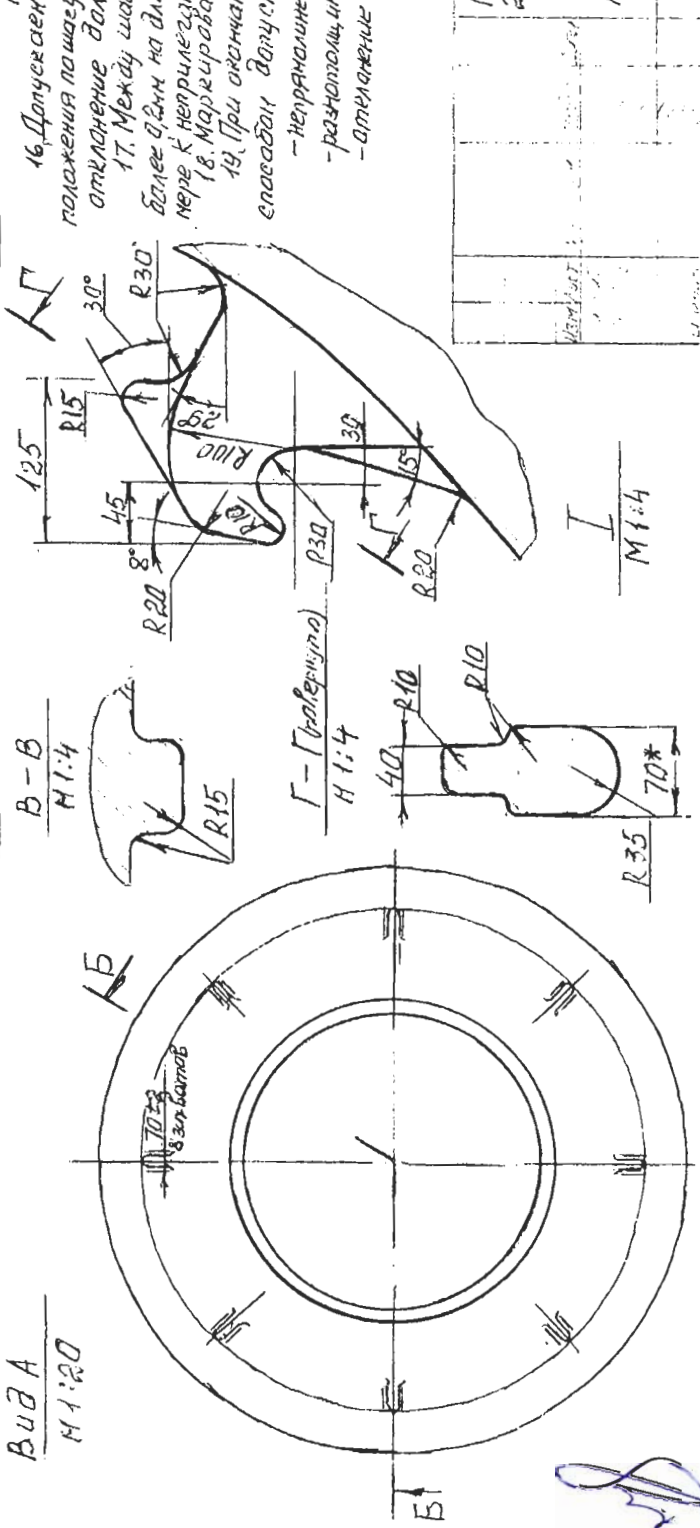
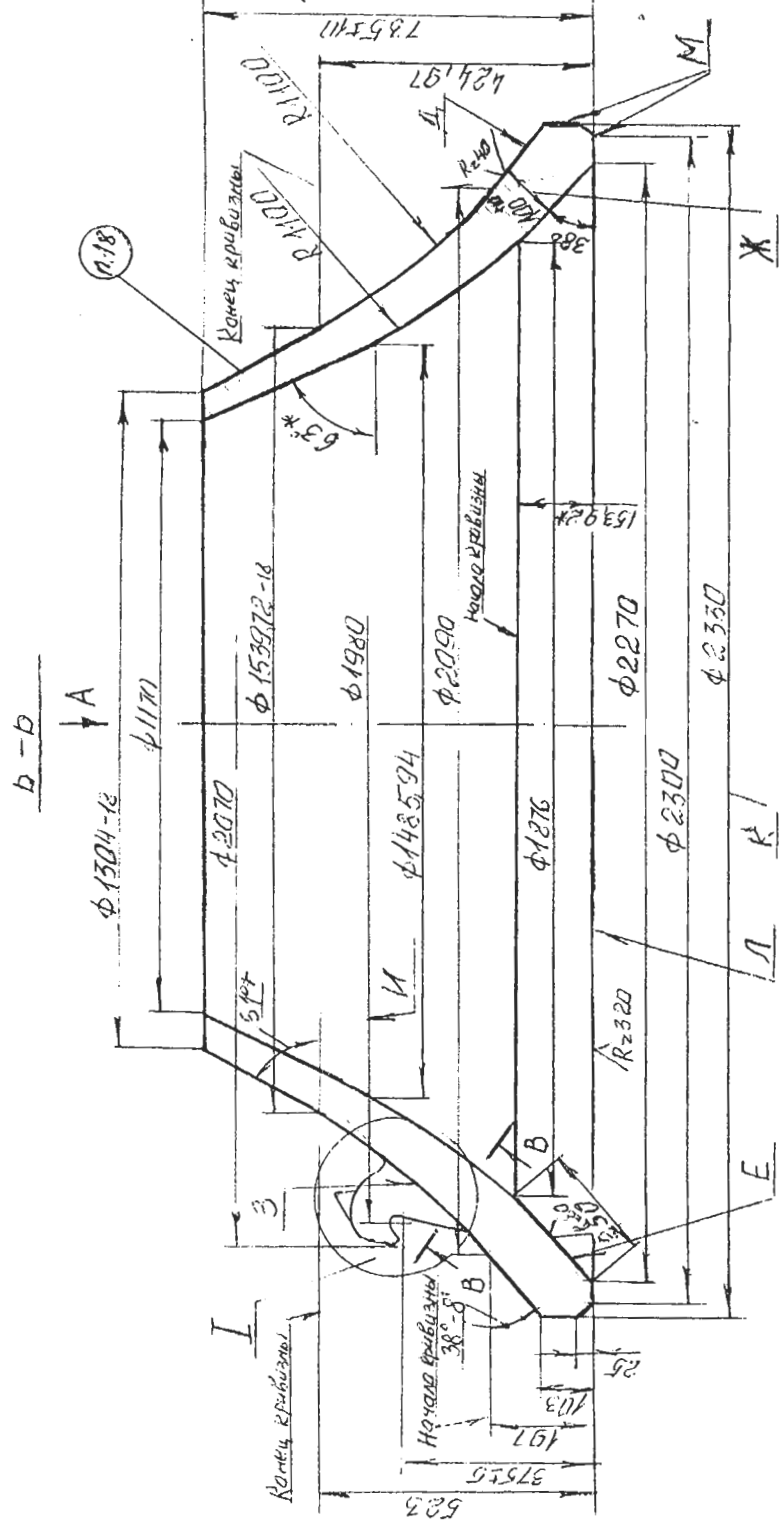
15. Между поверхностями допуск на выемку ступицы.

16. Допусковые отклонения захватывающей поверхности на выемку ступицы.

17. Между захватывающей поверхностью и плав. 11 допускания не более 0,5 мм.

18. Между захватывающей поверхностью и плав. 11 допускания не более 0,5 мм.

19. При окантовке обработать плав. Е электроэрозионным способом.



100	1272.07 320	Лит. Масса	М-5
200	Броня	Б	3450
300	неподвижная		
400	Сталь 115Г14Л	п20	А0
500	Гост 2176-77		"Мадонны"