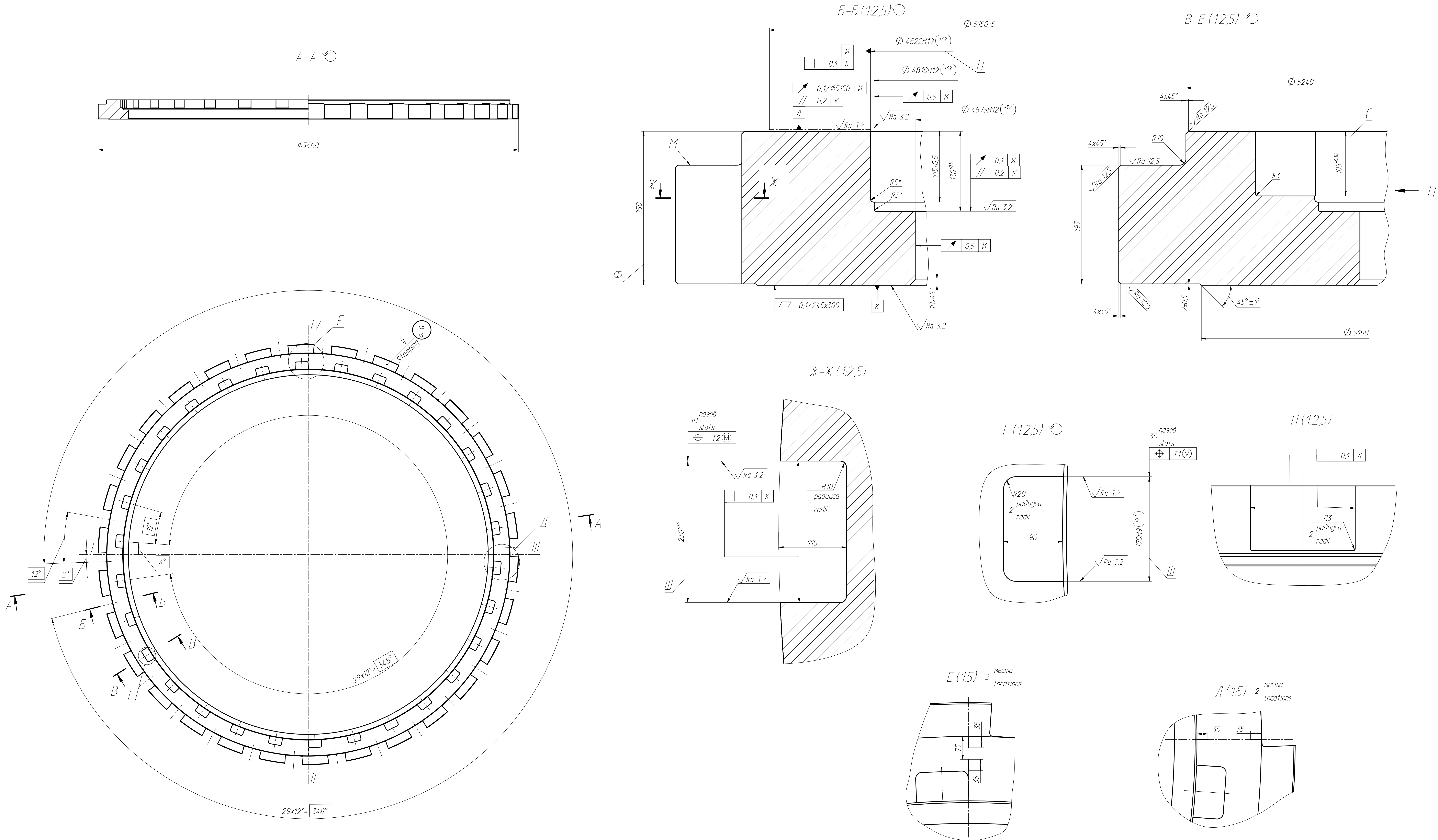


1. Контроль металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества основного металла AM118.02.01.000 ТБ1.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893: h14, +t₂/2.
3. * Размеры обеспеч. инстр.
4. На поверхности I в соответствии с выносными элементами Д и Е по осям I-III и II-IV нанести риски глубиной не более 0,5 мм и маркировать ударным способом номера соответствующих осей. Высота цифр 10 мм.
- Смещение рисок от номинального положения не более 1 мм.
- Риски обвести яркой несмываемой краской.
5. На поверхности М нанести номера пазов Ш. Нумерация пазов производить ударным способом глубиной не более 0,5 мм от оси I против часовой стрелки. Высота цифр 10 мм.
6. Маркировать: AM118.02.01.101, номер плавки, номер поковки, заводской номер.
7. В документацию по контролю занести:
- а) результаты контроля согласно таблице контроля качества основного металла AM118.02.01.000 ТБ1;
- б) Размеры Ф, Ц, С, Ш, Щ.

1. Control of metal shall be carried out in accordance with the quality control table for base metal AM118.02.01.000 ТБ1.
2. General tolerances as per GOST 30893: h14, +t₂/2.
3. * Dimensions shall be provided with a tool.
4. The marks with the depth of not more than 0,5 mm on the surface I according to the details Д and Е on the axes I-III and II-IV shall be applied and the numbers of appropriate axes shall be marked by punching. The height of digits is 10 mm.
- Mismatching of marks from the nominal position shall not be more than 1 mm.
- The marks shall be contoured with bright indelible paint.
5. The surface М shall be marked the numbers of slots Ш. Numeration of slots shall be carried out by punching with the depth of not more than 0,5 mm clock wise in the direction of axes I.
- The height of digits is 10 mm.
6. Mark: AM118.02.01.101, heat No, forging No, serial No.
7. The following shall be recorded in the inspection documentation:
- a) control results according to quality control table for base metal AM118.02.01.000 ТБ1;
- b) Dimensions Ф, Ц, С, Ш, Щ.



AM118.02.01.101						Лист		
Кольцо						Лист	Масса	Масштаб
Ring						Лист	Масса	Масштаб
Изделие-заготовка						Лист		
Item-blank						Лист		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.				
Разраб.	Спроектиров.	Инженер	26.12.15				8781	120
Проект.	Инженер	26.12.15						
Т. контр.	Инженер	26.12.15						
И. контр.	Инженер	26.12.15						
Упр.	Инженер	27.12.15						