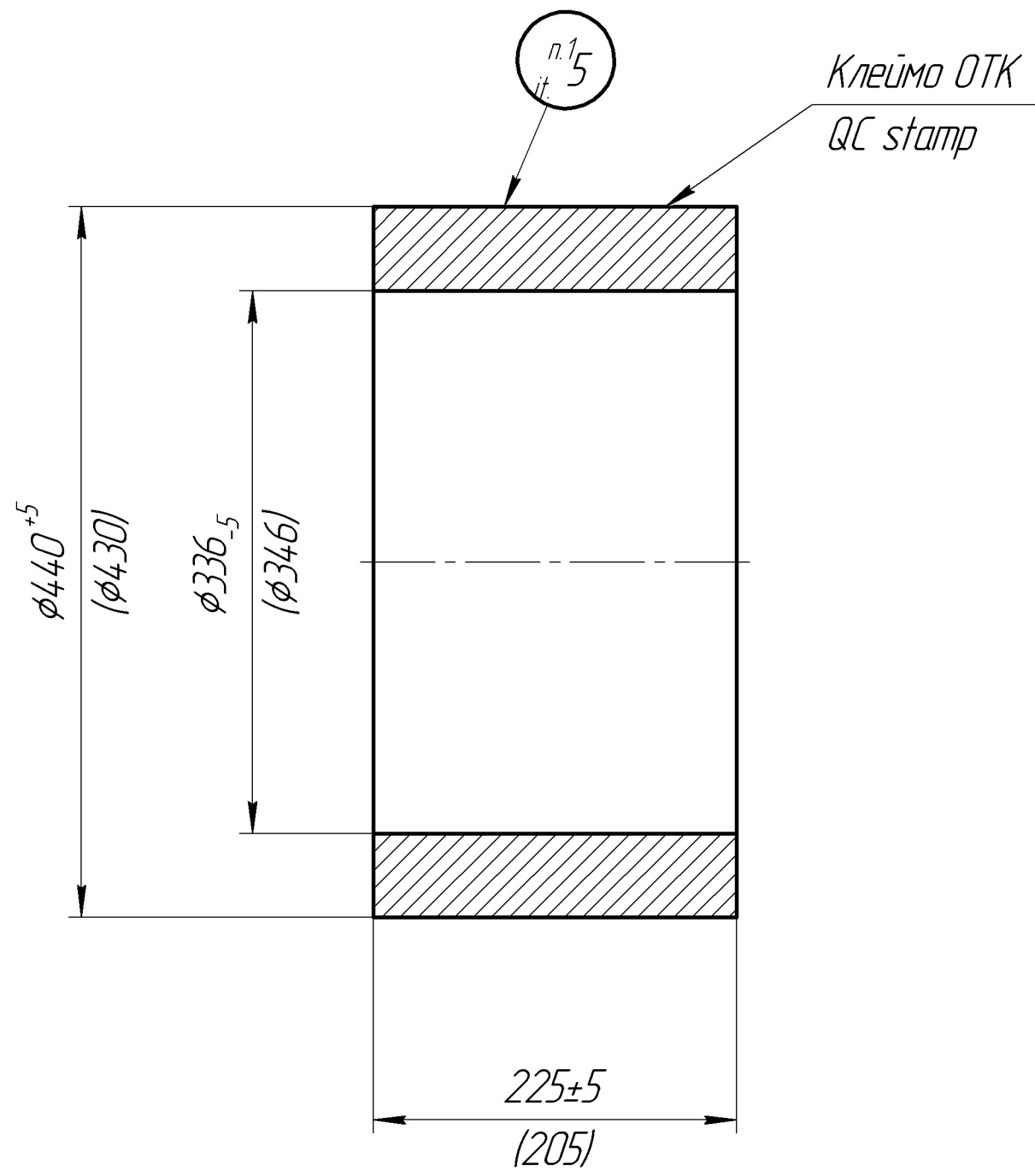


Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Инв. № подл.
AM110.06.09.001					

AM110.06.09.001-3

✓ Ra 6,3



1. Гр. III Г ОСТ 108.109.01-92, ЧЗК с контролем величины зерна, определением неметаллических включений, ферритной фазы.
2. Заготовка на одну деталь AM110.06.09.001.
3. Размеры в скобках - чистовые.
4. Острые кромки притупить фаской  $(2 \text{ мм} \pm 0,5 \text{ мм}) \times (45^\circ \pm 5^\circ)$ .
5. Маркировать AM110.06.09.001-3, марка материала, номер плавки, номер поковки ударным способом шрифтом 8-ПрЗ ГОСТ 26.008-85. Глубина маркировки не более 0,3 мм.

1. Gr. III Г OST 108.109.01-92, UT with grain size, nonmetallic inclusion and ferritic phase control.
2. Workpiece per single part AM110.06.09.001.
3. Dimensions given in parentheses finished ones.
4. Sharp edges to be made blunt to provide chamfer  $(2 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}) \times (45^\circ \pm 5^\circ)$ .
5. To be punch marked in front 8-ПрЗ per GOST 26.008-85 is the following AM110.06.09.001-3, material grade, heat number, forging number. Depth of marking shall not be greater than 0,3 mm.

Распечатано с ДЗ DOC\_ID 243114 Rev\_ID 0 CRC D9269269

					AM110.06.09.001-3							
					Заготовка вставки Insert workpiece	Лит.		Масса		Масштаб		
						И			92	1:4		
						Лист		Листов 1				
						Сталь 08X18H10T-У ОСТ 108.109.01-92						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата								
Разраб.												
Пров.												
Т.контр.												
Н.контр.												
Утв.												