

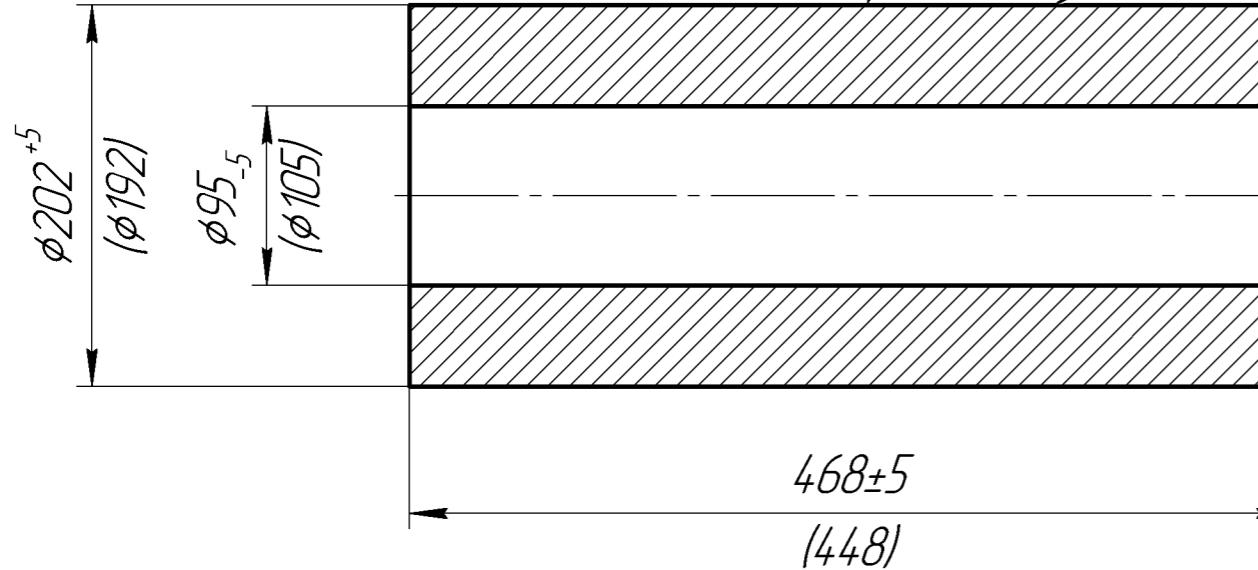
AM110.06.03.302-3

 $\sqrt{Ra} 6,3$

Перф. примен.

AM110.06.03.300

Справ. №



- Гр. III ГОСТ 108.109.01-92, ЧЗК с контролем величины зерна, определением неметаллических включений, ферритной фазы.
- Заготовка на одну деталь AM110.06.03.302.
- Размеры в скобках - чистовые.
- Острые кромки притупить фаской $(2 \text{ мм} \pm 0,5 \text{ мм})/\times(45^\circ \pm 5^\circ)$.
- Маркировать AM110.06.03.302-3, марка материала, номер гладки, номер поковки ударным способом шрифтом 8-Пр3 ГОСТ 26.008-85. Глубина маркировки не более 0,3 мм.

1. Gr. III ГОСТ 108.109.01-92 with grain size, nonmetallic inclusion and ferritic phase control, UT.

- Workpiece per single part AM110.06.03.302.
- Dimensions given in parentheses finished ones.
- 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-Пр3 per GOST 26.008-85 is the following AM110.06.03.302-3, material grade, heat number, forging number. Depth of marking shall not be greater than 0,3 mm.

Распечатано с ДЭ DOC_ID 243111 Rev_ID 0 CRC 578BC7C2

				AM110.06.03.302-3			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					И	92	1:4
Пров.							
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.							
Утв.							
Сталь 08Х18Н10Т-Ч ГОСТ 108.109.01-92							

Копировал

Формат А3