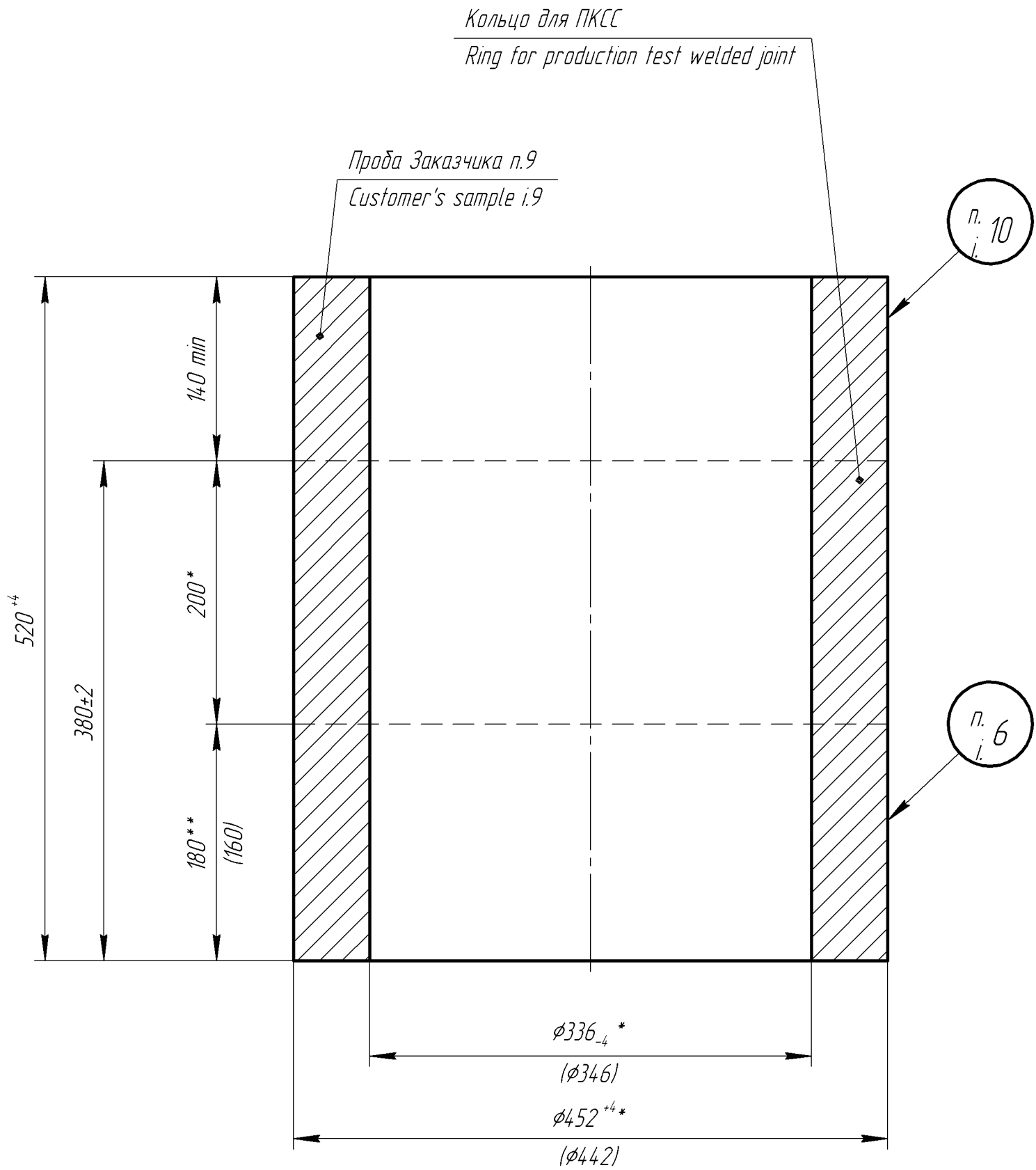


Перв. примен.	AM109.04.00.900
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № докл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

AM109.04.00.914



- 1 Gr. III Г ОСТ 108.109.01-92, УТ.
- 2 Scope of tests and inspections is according to QC Table AM109.04.00.900 T51.
- 3 *Dimensions for UT of the blank.
- 4 **Reference dimensions.
- 5 Dimensions specified in brackets mean finished reference dimensions of a part.
- 6 Mark: AM109.04.00.914, a material grade, a heat number, a forging number by punching.
- 7 A certificate shall be delivered to the Customer together with the blank. The certificate shall include:
a) the results of the inspections and tests according the QC Table AM109.04.00.900 T51;
b) heat treatment type and mode;
c) dimensions of the remains of the test ring when delivered to the Customer.
- 8 Preservation shall be performed according to the manufacturer's procedure. Packing is not envisaged.
- 9 According to the requirement of the order, a non-detachable sample of the customer may be provided for additional tests. The customer's sample, after incoming inspection shall be separated from the main body of the blank at the manufacturer's. The sample shall be cut off mechanically; the width of a cut is 30 mm max. The scope of tests is according to production and process documentation of the manufacturer.
The mass of the blank with account of a non-detachable sample of the Customer is 295 kg
- 10 The Customer's sample immediately before separating from the main blank body shall be marked as follows: AM109.04.00.914П, a material grade, a heat number, a forging number by punching.
- 11 If the forging is supplied without a non-detachable sample of the Customer, the remains of the test rings shall be handed over to the Customer along with the blank. The remains of the test ring shall be marked as follows: AM109.04.00.914-A-a sequence number of the test ring remains, a material grade, a heat number, a forging number by punching.

- 1 Gr. III Г ОСТ 108.109.01-92, УЗК.
- 2 Объем испытаний и контроля в соответствии с таблицей контроля качества AM109.04.00.900 T51.
- 3 *Размеры под УЗК заготовки.
- 4 **Размеры для справок.
- 5 Размеры в скобках – чистовые размеры детали для справок.
- 6 Маркировать: AM109.04.00.914, марку материала, номер плавки, номер поковки ударным способом.
- 7 Заказчику вместе с заготовкой передать сертификат. В сертификат занести:
a) результаты контроля в соответствии с таблицей контроля качества AM109.04.00.900 T51;
b) вид и режим термообработки;
c) размеры остатков пробного кольца при поставке заказчику.
- 8 Консервация по технологии предприятия-изготовителя. Упаковка не предусматривается.
- 9 По требованию заказа для дополнительных испытаний может быть предусмотрена неотделяемая Проба заказчика. Проба заказчика подлежит отделению от основного тела заготовки после входного контроля на предприятии-изготовителе. Отрезку пробы выполнять механическим способом, ширина реза – не более 30 мм. Объем испытаний пробы – согласно ПТД предприятия-изготовителя.
Масса заготовки с учетом неотделяемой Пробы заказчика – 295 кг.
- 10 Пробу заказчика, непосредственно перед отделением от основного тела заготовки, маркировать: AM109.04.00.914П, марку материала, номер плавки, номер поковки ударным способом.
- 11 При поставке заготовки без неотделяемой Пробы заказчика, остатки пробных колец должны быть переданы заказчику вместе с заготовкой. Остатки пробного кольца маркировать: AM109.04.00.914-A-порядковый номер остатка пробного кольца, марку материала, номер плавки, номер поковки ударным способом.

Распечатано с ДЭ DOC_ID 124712 Rev_ID 4 CRC A9D9F6BD

						AM109.04.00.914			
						Заготовка переходника Adapter blank	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата				210	1 : 4
Разраб.									
Пров.							Лист	Листов	1
Т.контр.									
Н.контр.						Сталь 08Х18Н10Т-У ГОСТ 5632-72			
Утв.									