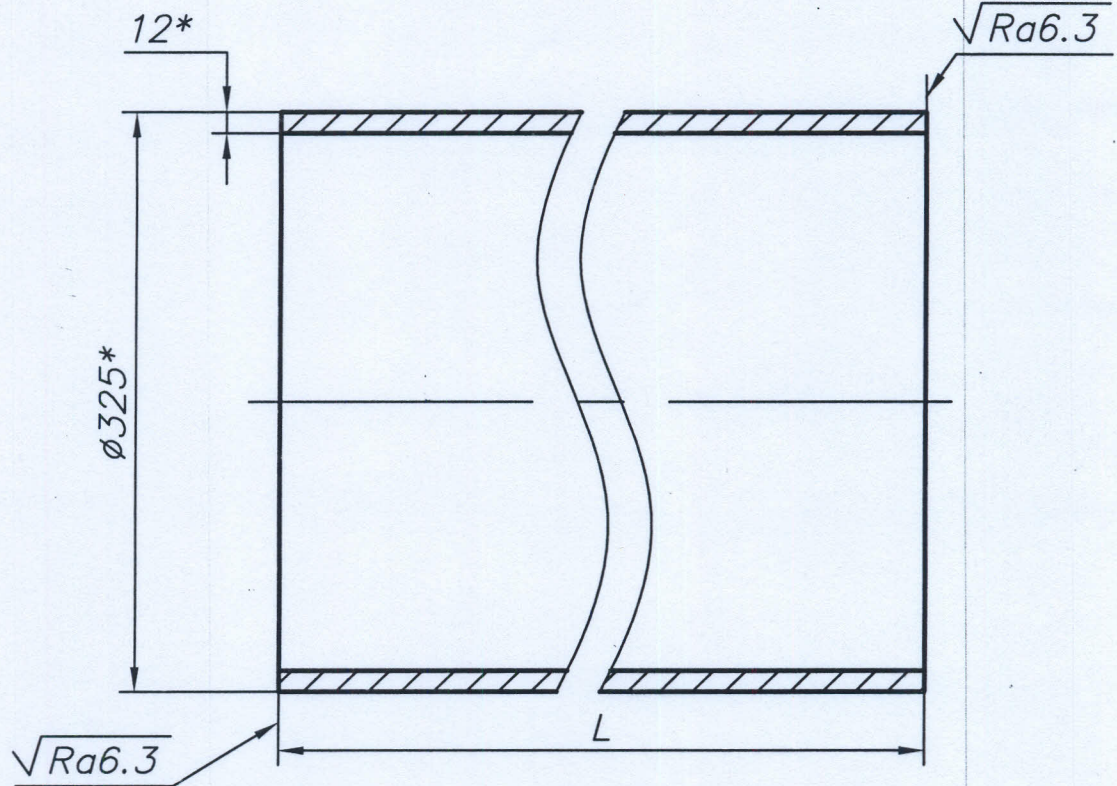


9(✓)

Справ. N
Перв. примен.
3/3 899



Обозначение	L мм	Вес кг	Количество
205.15.011ПК	750-2.0	70.8	10шт.
205.15.011-01ПК	1485-3.0	138.2	7шт.

- *Размеры для справок
- В сертификате, направляемом заказчику, указать марку материала, фактический хим. состав, термообработку, мех свойства, контроль макроструктуры и результаты МКК в соответствии с ГОСТ на материал.
- Маркировать номер детали на бирке.

Взам. инв. N
Инв. N дубл.
Инв. N
Подп. и дата

205.15.020ПК

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Вагин			30.1.12
Пров.	Лосева			30.1.12
Т.контр.	Нестеров			30.1.12
Нач.отд.	Постнов			31.1.12
Н.контр.				
Утвердил	Макаров			31.01.12

Заготовка

Лит.	Масса	Масштаб
	-	1:4
Лист	Листов 1	

Труба 325x12-12X18H10T
ГОСТ 9940-81

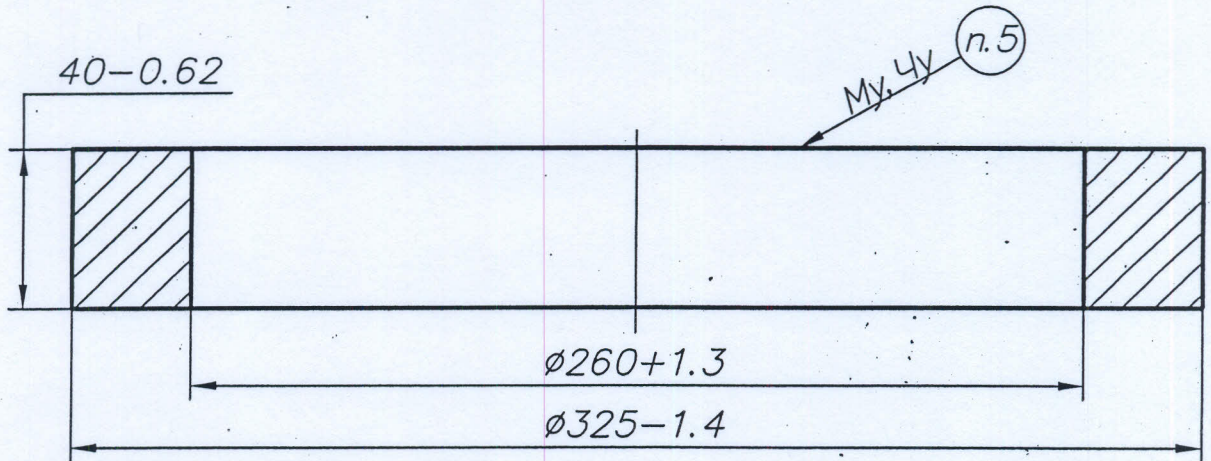


Формат А3

√Ra6.3

Перв. примен.
3/3 901

Справ. N



1. Заготовку аустенизировать.
2. Материал заготовки подвергнуть контролю макроструктуры и испытаниям на стойкость против МКК по методу АМУ по ГОСТ 6032-2003 с проводящим нагревом.
3. Поверхность детали, изготовленной из заготовки, подвергается визуальному контролю на отсутствие волосовин в соответствии с требованиями табл. 6 ГОСТ 5949-75.
4. В сертификате, направляемом заказчику, указать марку материала, фактический хим. состав, контроль чистоты стали по волосовинам, термообработку, мех. свойства, контроль макроструктуры и результаты МКК.
5. Маркировать шрифтом 10-ПрЗ по ГОСТ 26.008-85.

Примечание: заготовка используется для изготовления детали 205.15.009 - 1 шт.

Количество - 1 шт.

205.15.009ПК

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Вагин			2.12.11
Проверил	Лосева			2.12.11
Т. контр.				
Нач. отд.	Постнов			
Н. контр.				
Утвердил	Микаров			

Заготовка

Сталь 12X18H10T
ГОСТ 5632-72

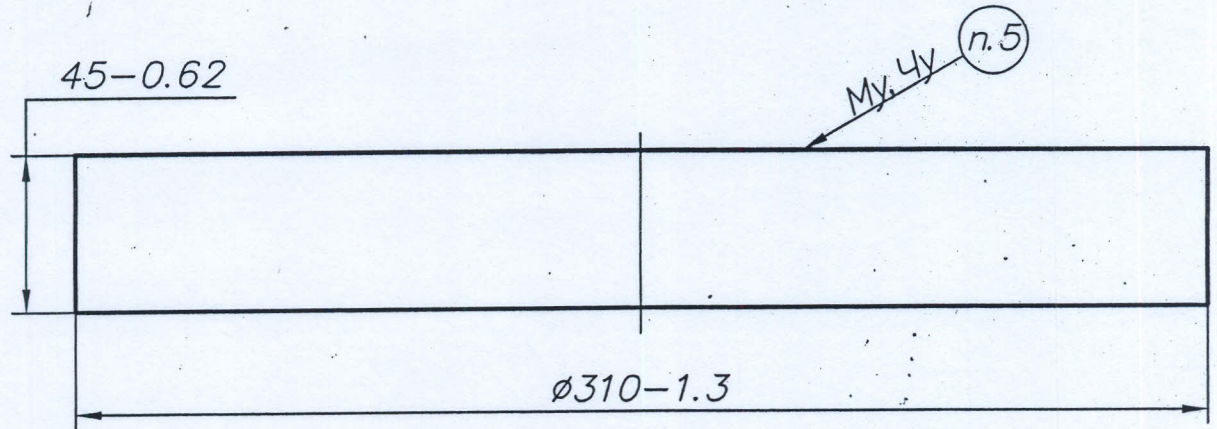
Лит.	Масса	Масштаб
	10.1	1:2
Лист	Листов 1	



Формат А4

Перв. примен.
3/3 901


Справ. N



1. Заготовку аустенизировать.
2. Материал заготовки подвергнуть контролю макро-структуры и испытаниям на стойкость против МКК по методу АМУ по ГОСТ 6032-2003 с проводящим нагревом.
3. Поверхность детали, изготовленной из заготовки, подвергается визуальному контролю на отсутствие волосовин в соответствии с требованиями табл. 6 ГОСТ 5949-75.
4. В сертификате, направляемом заказчику, указать марку материала, фактический хим. состав, контроль чистоты стали по волосовинам, термообработку, мех свойства, контроль макроструктуры и результаты МКК.
5. Маркировать шрифтом 10-ПрЗ по ГОСТ 26.008-85.

Примечание: заготовка используется для изготовления детали 205.15.003 - 1 шт.
Количество - 1 шт.

Инв. N подл.	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата

205.15.003ПК								
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Заготовка	Лит.	Масса	Масшр.
Разраб.	Вагин		<i>[Signature]</i>	2.12.11			26.8	1:2
Проверил	Лосева		<i>[Signature]</i>	2.12.11				
Т. контр.						Лист	Листов	
Нач. отд.	Постнов		<i>[Signature]</i>		Сталь 12X18H10T	 Формат А4		
Н. контр.					ГОСТ 5632-72			
Утвердил	Макаров		<i>[Signature]</i>					