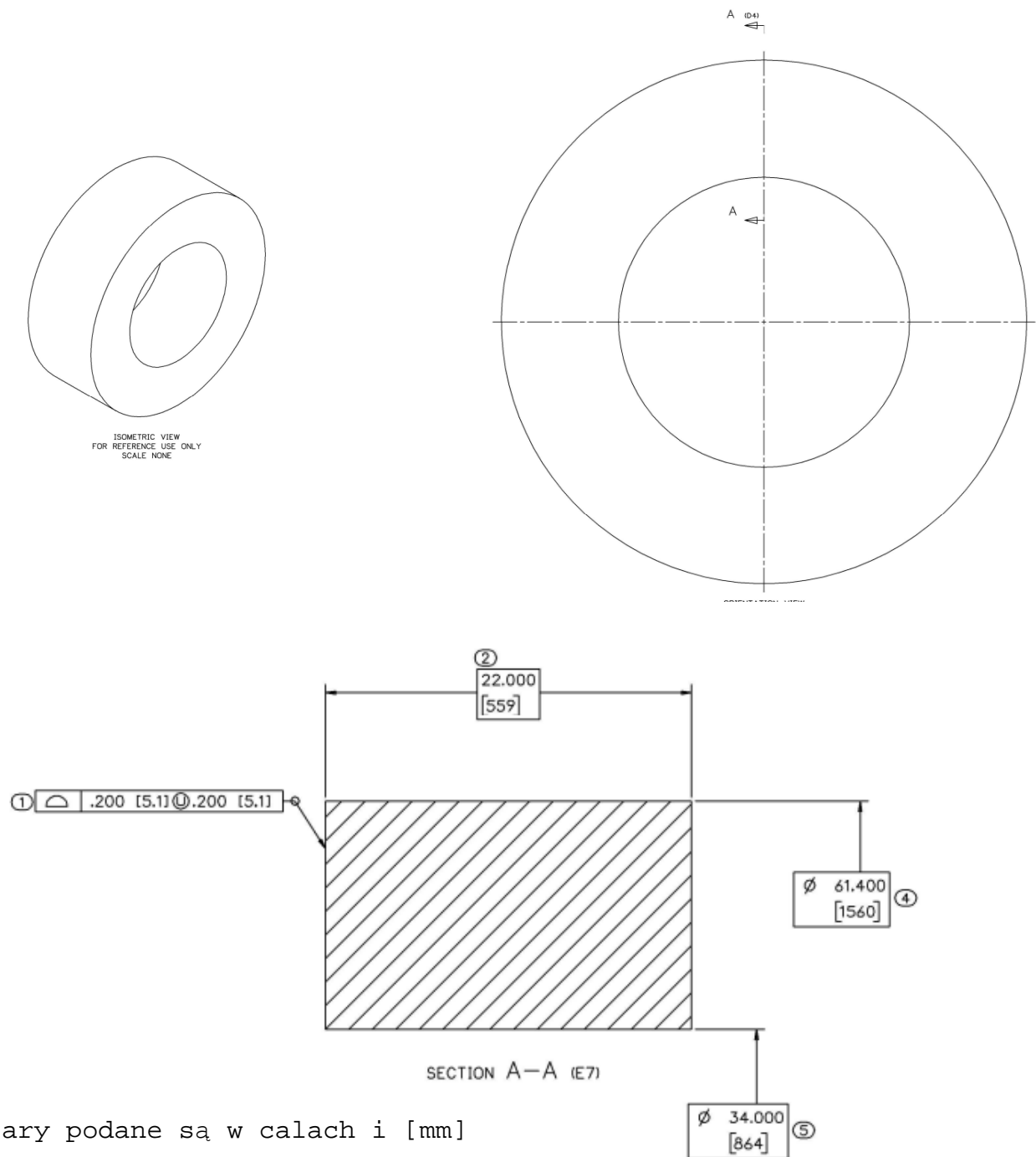


CZĘŚĆ 1a

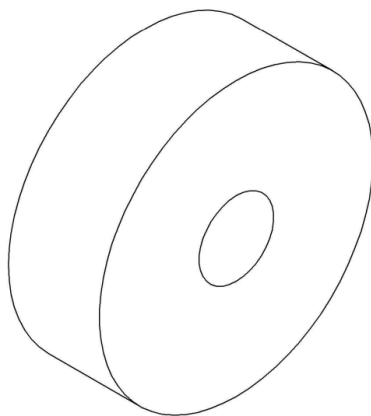


wymiary podane są w calach i [mm]

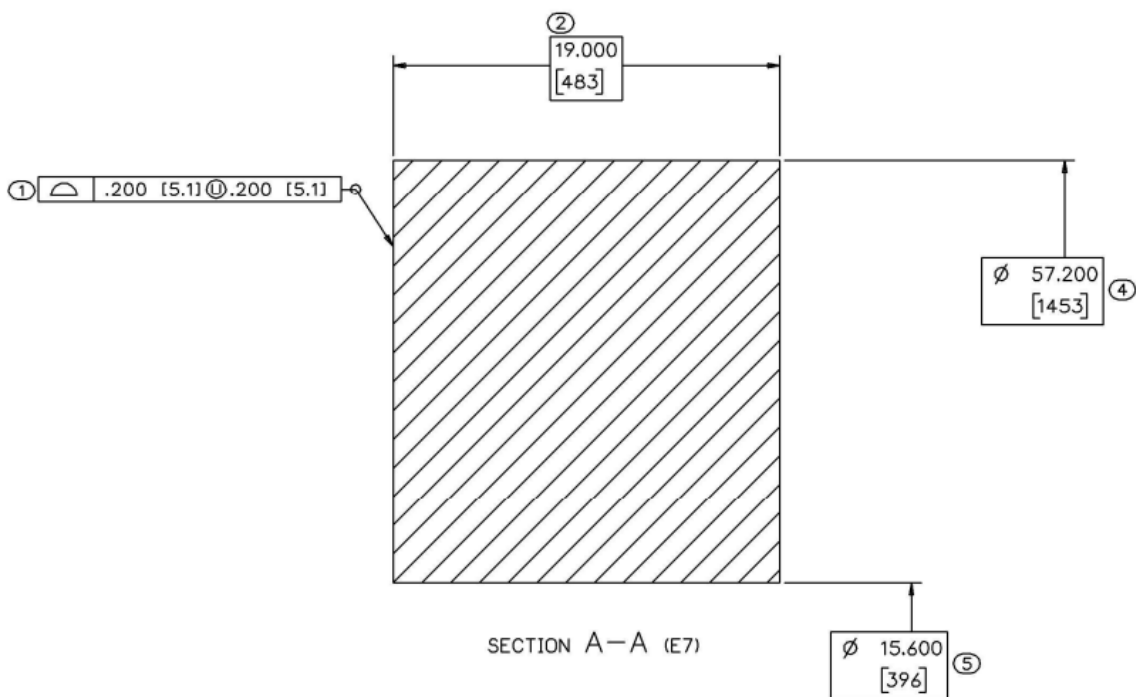
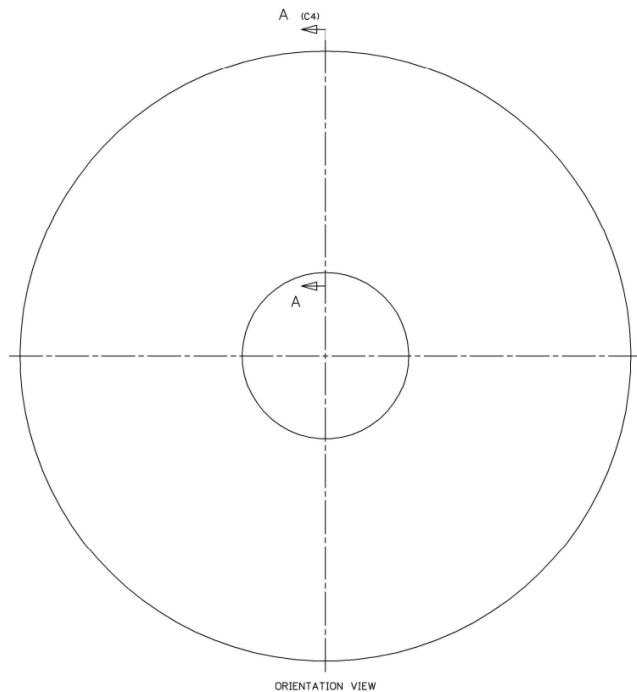
Wymagania techniczne i jakościowe:

1. Materiał musi być zgodny z normą AMS5659 (15-5 PH) lub równoważną po obróbce cieplnej do stanu H1025
2. Znakowanie (markowanie) zgodnie z metodą 2D lub równoważną na dowolnej powierzchni w zakresie nie mniejszym niż:
 - ✓ Numer identyfikacyjny części
 - ✓ Identyfikator producenta
 - ✓ Numer seryjny
 - ✓ Litera "K" (oznaczająca klasę)
3. Badanie fluorescencyjne metodą penetracyjną zgodnie z normą ASTM E1417 lub równoważną z zastrzeżeniem, że:
 - ✓ Nie dopuszcza się wskazań przechodzących na wskroś
 - ✓ Wskazania w zakresie nie większym niż 0,03 In [0,76 mm] są dopuszczalne
4. Ostre krawędzie należy sfazować do wartości nie większej niż 0,125 In [3,2 mm]

CZĘŚĆ 1b



ISOMETRIC VIEW
FOR REFERENCE USE ONLY
SCALE NONE



Wymagania techniczne i jakościowe:

1. Materiał musi być zgodny z normą AMS5659 (15-5 PH) lub równoważną po obróbce cieplnej do stanu H1025
2. Znakowanie (markowanie) zgodnie z metodą 2D lub równoważną na dowolnej powierzchni w zakresie nie mniejszym niż:
 - ✓ Numer identyfikacyjny części
 - ✓ Identyfikator producenta
 - ✓ Numer seryjny
 - ✓ Litera "K" (oznaczająca klasę)
3. Badanie fluorescencyjne metodą penetracyjną zgodnie z normą ASTM E1417 lub równoważną z zastrzeżeniem, że:
 - ✓ Nie dopuszcza się wskazań przechodzących na wskroś
 - ✓ Wskazania w zakresie nie większym niż 0,03 In [0,76 mm] są dopuszczalne
4. Ostre krawędzie należy sfazować do wartości nie większej niż 0,125 In [3,2 mm]