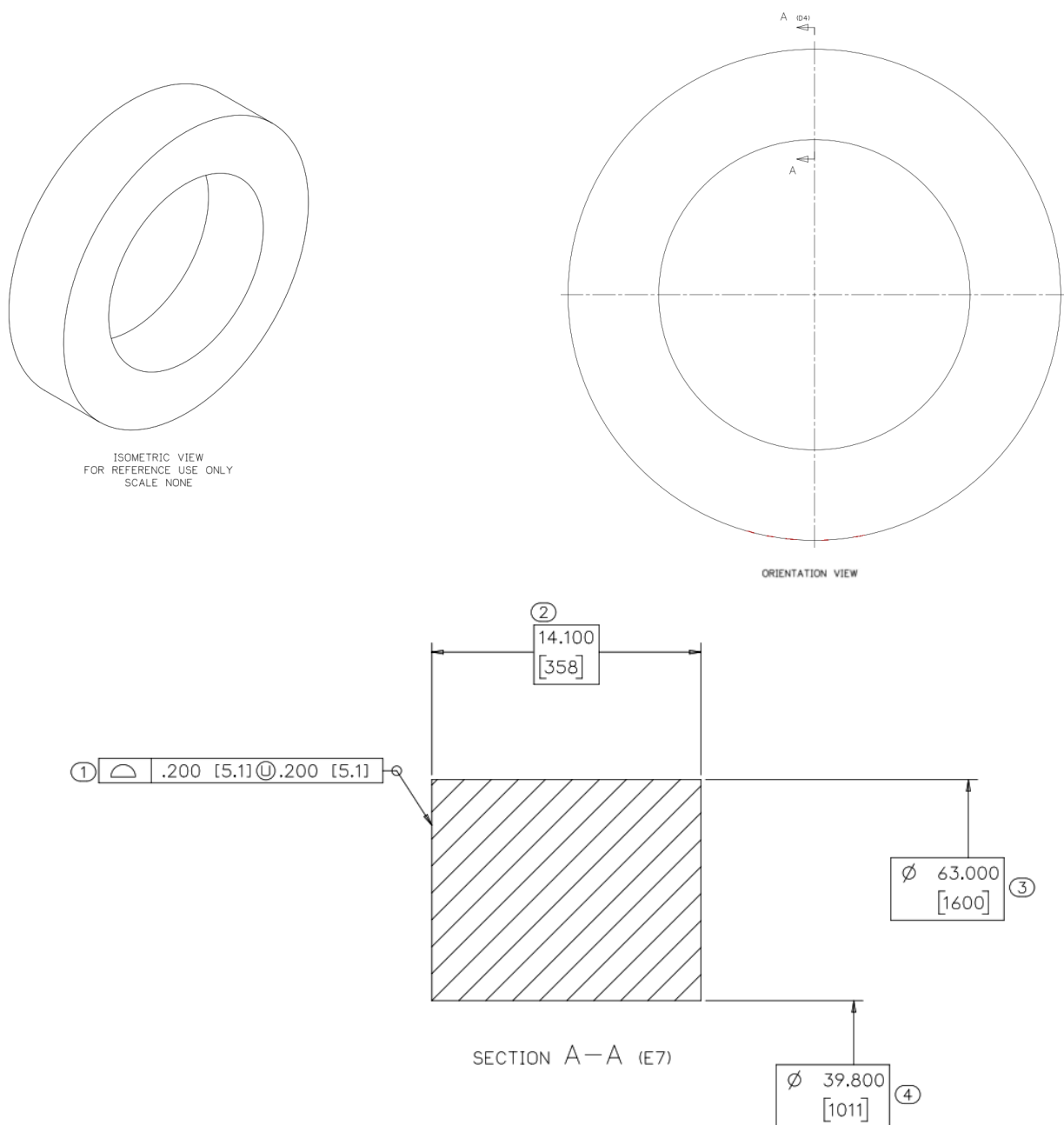


## CZĘŚĆ 2a

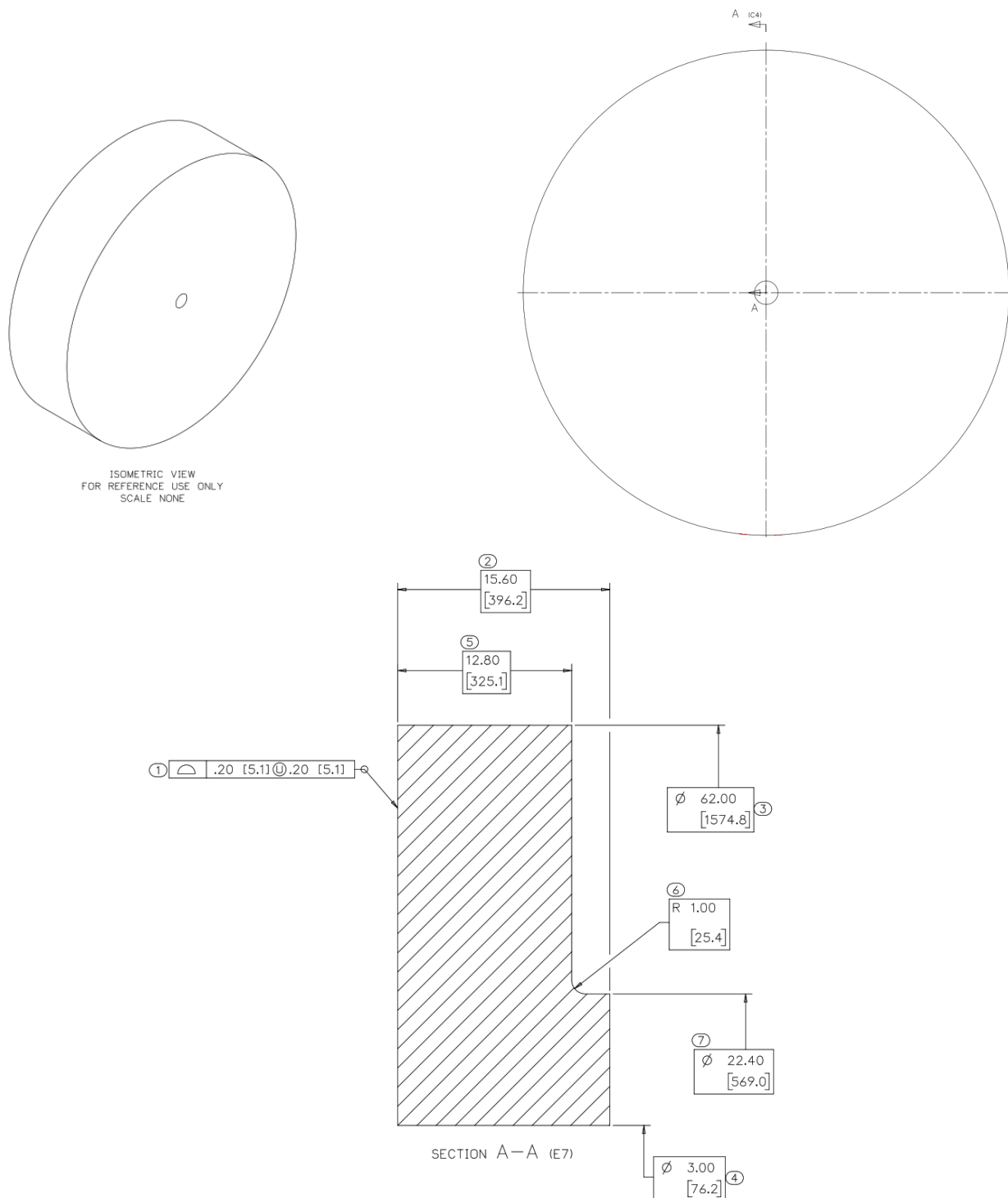


wymiary podane są w calach i [mm]

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]

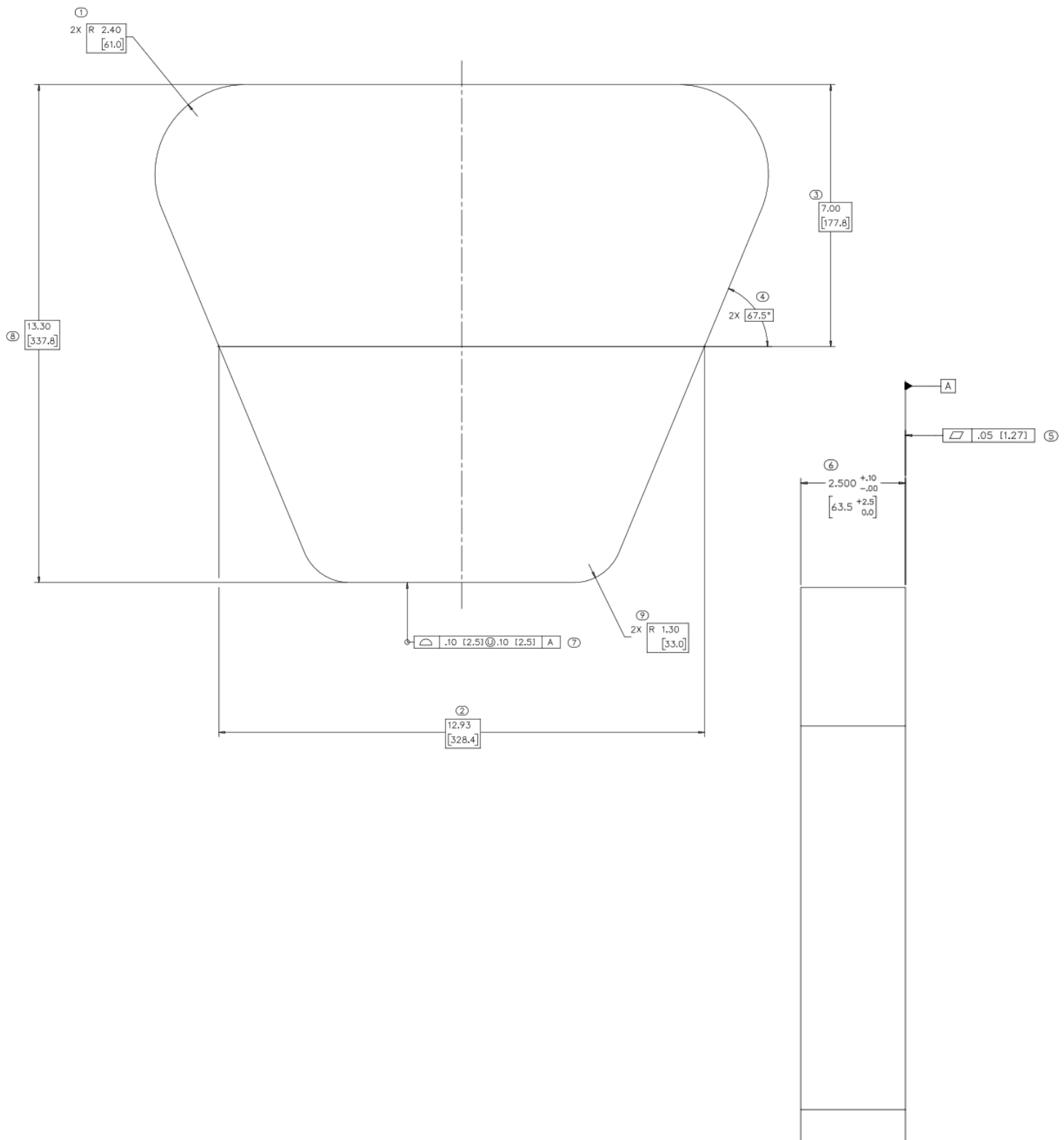
## CZĘŚĆ 2b



### 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 2c



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]