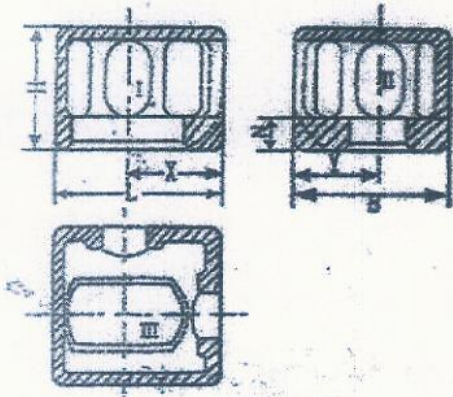


角件尺寸、孔位及表面质量检查记录

Measurement of spares, Position of hole and Surface quality checked records



项目 ITEM	检查项目 INSPECTION ITEM	检查比例 NO. INSPECTION
1	外观目视检查 Outward appearance check	100%
2	尺寸检查 Dimension check	100%
3	孔位检查 Position of hole	100%

规格 Specification	L	B	H	X	Y	N	Angle degree	孔位及外观
	178 ⁺⁰	162 ^{+0.5}	118 ⁺⁰	101.5 ⁺⁰ -1.5	89 ⁺⁰ -1.5	28.5 ⁺⁰ -1.5	L Qmax	
尺寸检查记录 Dimensions checked records (mm)	178	162	118	101.5	89	28.5	L1	I 合格
	177.5	161.5	117.5	101	88.5	28	L1	II 合格
	177	161	117	100.5	88	27.5	L1	III 合格
								外观 合格
备注 Remarks	“——” 多数角件的尺寸表示 “——” 少数角件的尺寸表示							
结论 Conclusion	合格			日期 Date	2017.12.26			

检验员
Inspector
J. ENL

部门主管
Q. A. chief
[Signature]

角件材质检验报告单

THE INSPECTING REPORTS OF MATERIAL QUALITY

记录编号: 171226

日期: 2017.12.26

订单号: ZTY17A1212

Report serial No:

Date:

炉号 Heat NO:	化学成份 (%) (Chemical Composition) (%)										机械性能 (Mechanical Properties)					断口 情况 Situation of Section					
	C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	V	Mo	Al	CE	抗拉 强度 Tensile Strength N/mm ²	屈服 强度 Yield Strength N/mm ²	延伸 率 Elongati on %		断面 收缩率 Contracti on at Area %	低温冲击功 (Low Temperature Impact) -40°C (本体)			
																	1#	2#	3#	平均 Average Value	
17-1210	0.17	1.19	0.28	0.012	0.028	0.01	0.06	0.05	0.01	0.01	0.05	0.39	556	328	27	51	33	40	32	35	OK
17-1213	0.15	1.12	0.27	0.012	0.025	0.01	0.05	0.05	0.01	0.01	0.06	0.35	532	316	28	55	36	34	29	33	OK
17-1218	0.16	1.18	0.28	0.011	0.031	0.01	0.06	0.05	0.01	0.01	0.05	0.38	512	328	27	49	31	29	27	29	OK
17-1220	0.15	1.22	0.22	0.019	0.027	0.01	0.05	0.06	0.01	0.01	0.04	0.37	529	321	27	51	32	35	29	32	OK

化验员: 
Examiner

试验员: 
Tester

校对员: 
Proofreader



结论:

Conclusion:

经检验确认, 角件符合 **BV** 规范和 ISO1161----84 (E) 要求, 准予出厂。

After the inspecting and affirming, the Corner Castings are in accord With **BV** rules and there quirement of ISO1161----84(E), approving to sell.

部门主管:



Q. A. Chief:

检查人员:



Inspector:



日期: 2017.12.26

Date:

备注:



Dec. 26, 2017