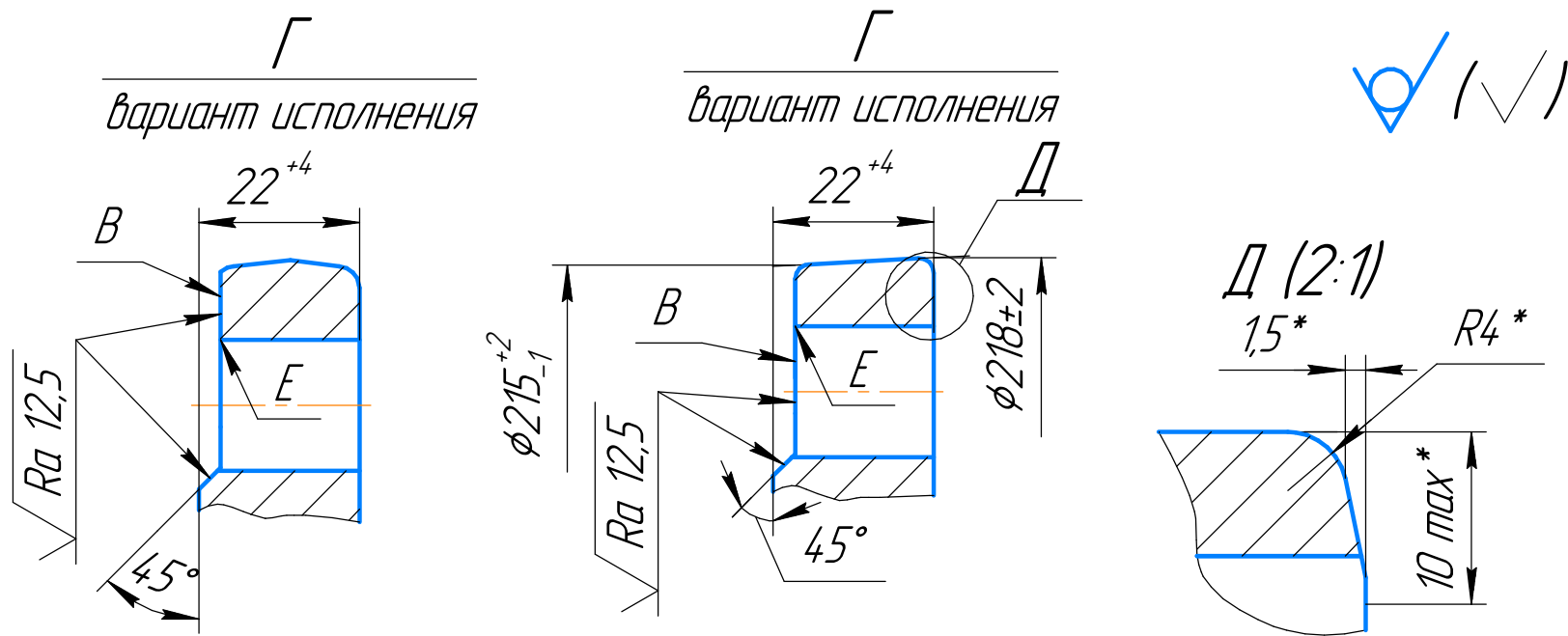
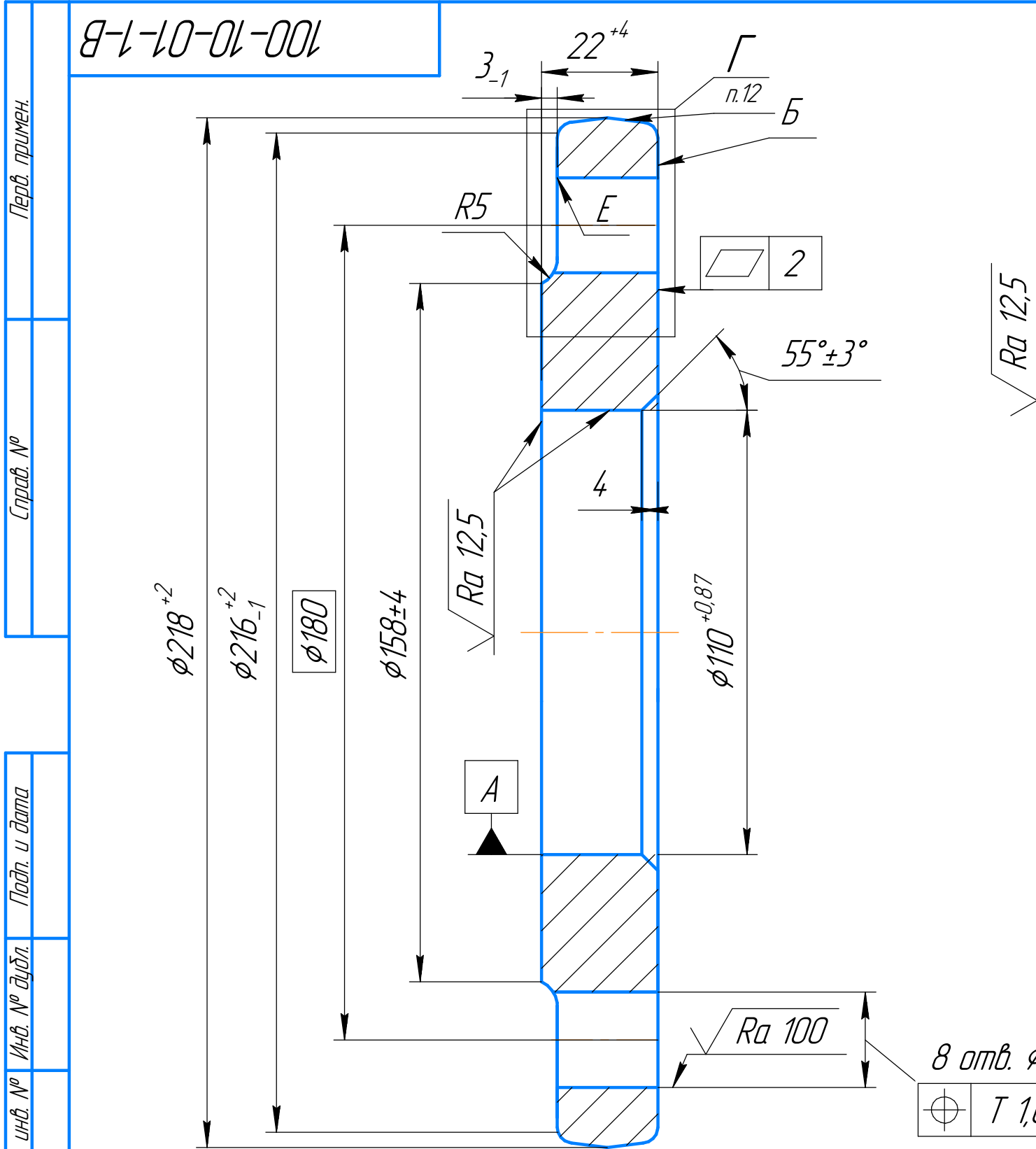




1. Точность изготовления Т4, степень сложности С2, группа стали М1, исходный индекс 13 по ГОСТ 7505-89.
2. Неуказанные радиусы закруглений 3 мм.
3. Неуказанные штамповочные уклоны 5° .
4. Заусенец по периметру обрезки, выходящий за плоскость "Б" не допускается.
5. Смещение по плоскости разреза штампа должно быть не более 0,8 мм.
6. Допускаемая величина остаточного облоя должна быть не более 1,0 мм.
7. Допускаемая разнотолщинность по размеру 22^{+4} должна быть не более 1,5 мм
8. На поверхности "В" допускается отдельные дефекты (в виде черноты) до 50 % от общей площади поверхности глубиной до 0,5 мм.
9. В месте "Д" допускается утяжка.
10. Острые кромки притупить.
11. На необработанных поверхностях фланца допускаются забоины и зачистка дефектов при условии, что глубина указанных дефектов не выходит за пределы наименьших допускаемых размеров фланца по

Материал

Сталь 20 ГОСТ 1050-2013, Гр. IV ГОСТ 8479-70

Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014, Гр. IV КП 245 ГОСТ 8479-70

ГОСТ 7505-89.

12. Маркировать: 100-10-01-1-B-Ст20-XX

XX – группа контроля.

13. Остальные ТТ по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.

14. * – Размеры для справок

					100-10-01-1-B				
					Фланец	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		A		3,96	δ/м
Разраб.		Железко							
Проб.		Ефименко							
Т.контр.									
Нач. КБ		Ефименко			См. табл.	Лист	Листов 1		
Н.контр.							ОАО КЗТШ		
Утв.		Хародьий					КТБ ОГМет		

Копировал

Формат А3