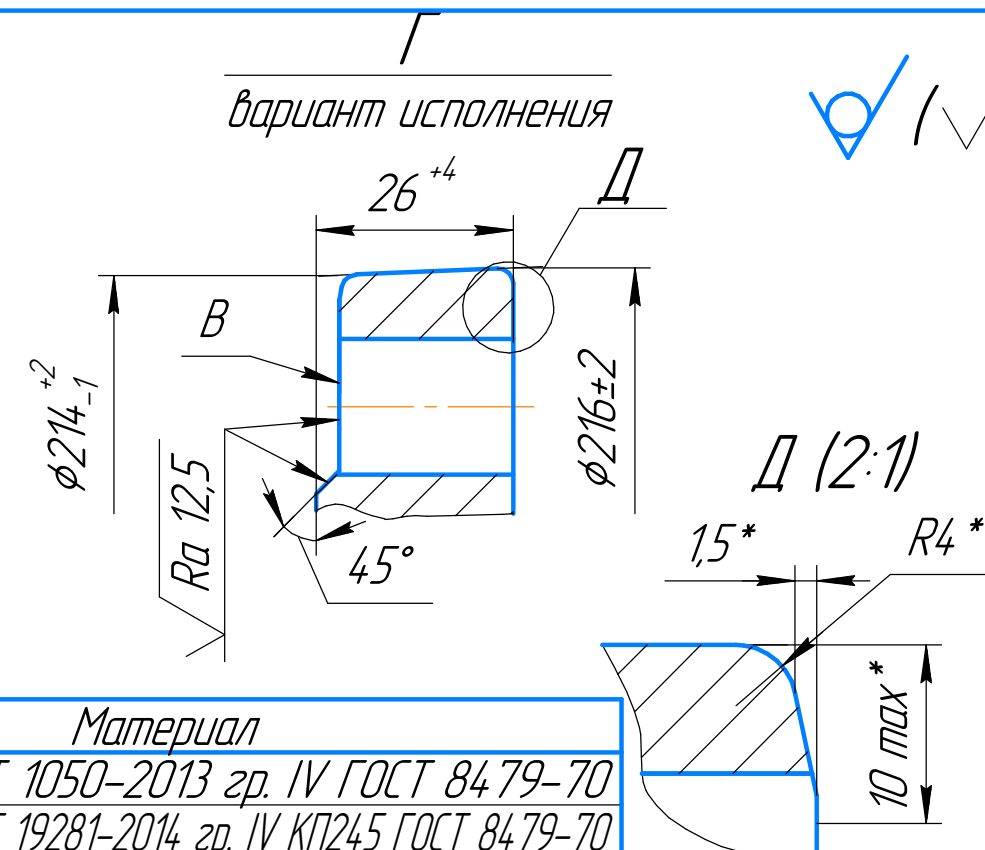




Материал
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 гр. IV ГОСТ 8479-70
Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014 гр. IV КП245 ГОСТ 8479-70

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 разъема 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 26⁺⁴ должна быть не более 1,5 мм.
8. На поверхности "В" допускаются отдельные дефекты (в виде черноты) до 50 % от общей площади поверхности глубиной до 0,5 мм.
9. В месте "Д" допускается цтяжка.

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 ГОСТ 7505-89.
12. Маркировать: 100-16-01-1-B-Ст20-XX
XX – группа контроля.
13. Остальные ТТ по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.
14. * – Размеры для справок

					100-16-01-1-B			
					Фланец	Лист	Масса	Максимальная длина
Изм. / Лист	№ докум.	Подп.	Дата	A			4,73	δ/м
Разраб.	Железко							
Пров.	Ефименко							
Т.контр.								
Нач. КБ	Ефименко				См. табл.	Лист	Листов	1
Н.контр.								
Утв.	Харламов							
						ОАО КЗТШ КТБ ОГМет		

Формат А3