

Material

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

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



Вариант исполнения 2

1. На необработанных поверхностях поковок допускаются вмятины от окалины, забоины и зачистка дефектов при условии, что глубина указанных дефектов не выходит за пределы наименьших допускаемых размеров поковок по классу точности Т4 ГОСТ 7505-89.
2. На поверхности "Б" допускается чернота (маркировать на обработанной поверхности).
3. На поверхностях "Г" и "Д" допускаются наличие черноты, необработанные поверхности.
4. Острые кромки притупить.
5. Маркировать обозначение фланца: 100-16-11-1-В-"марка стали"-IV шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
6. Класс точности Т4, остальные ТТ по ГОСТ 7505-89 и ГОСТ 33259-2015.

100-16-11-1-B

*Фланец*

См. табл.

|      |       |          |
|------|-------|----------|
| Λυμ. | Ματτα | Ματτωμαδ |
|------|-------|----------|

|   |    |            |
|---|----|------------|
| A | 49 | $\delta/M$ |
|---|----|------------|

|      |        |   |
|------|--------|---|
| Лист | Листов | 1 |
|------|--------|---|

040 K3TIII

ОАО КЗТШ  
КБ ОГМет

Копировал

Формат А3