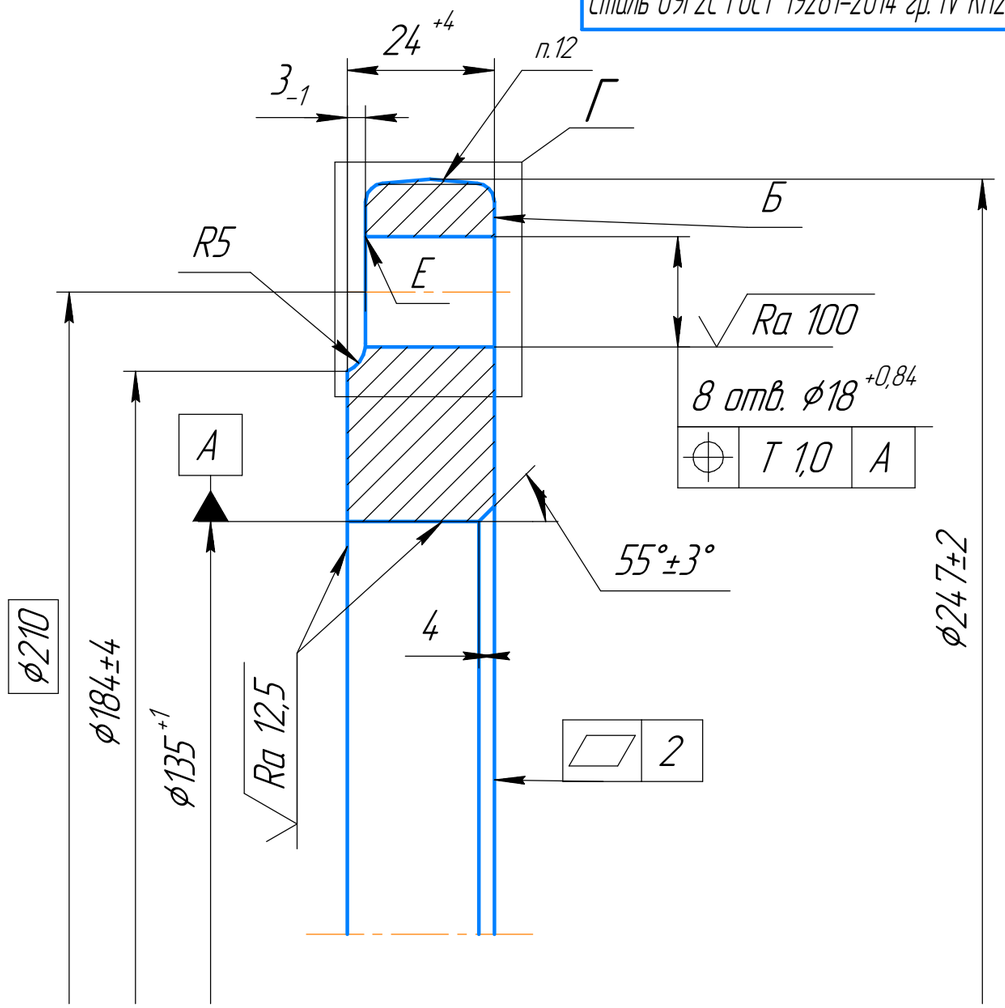
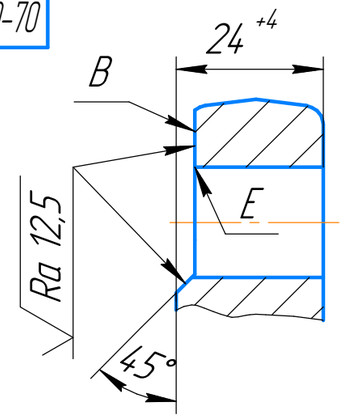
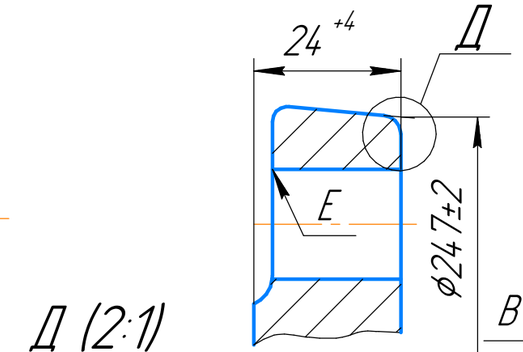
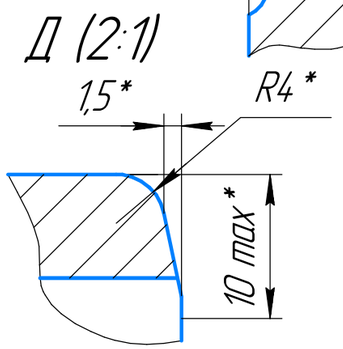
125-10-01-1-В

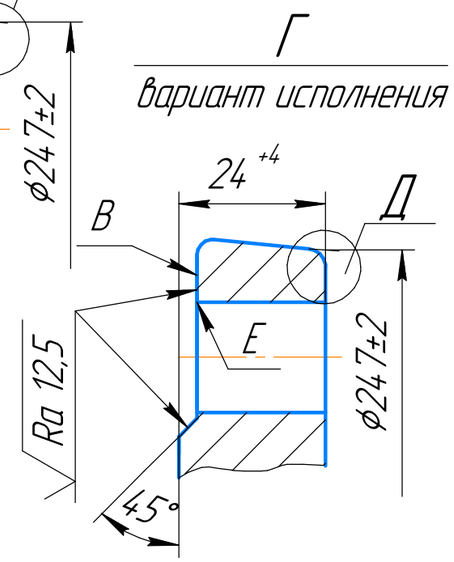
Материал
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 гр. IV ГОСТ 8479-70
Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014 гр. IV КП245 ГОСТ 8479-70











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 разьема штампа должно быть не более 0,8мм.
6. Допускаемая величина остаточного облоя должна быть не более 1,0 мм.
7. Допускаемая разнотолщинность по размеру 24 +4 должна быть не более 1,5 мм.
8. На поверхности "В" допускаеюся 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 ГОСТ 7505-89.
12. Маркировать 125-10-01-1-В-Ст20-XX
XX - группа контроля.
13. Остальные ТТ по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.
14. * - Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	125-10-01-1-В			
Разраб.		Железко			Фланец	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Ефименко				А	5,4	б/м
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Нач. КБ		Ефименко			См. табл.	ОАО КЗТШ КТБ ОГМет		
Н.контр.								
Утв.		Хародбый						

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3