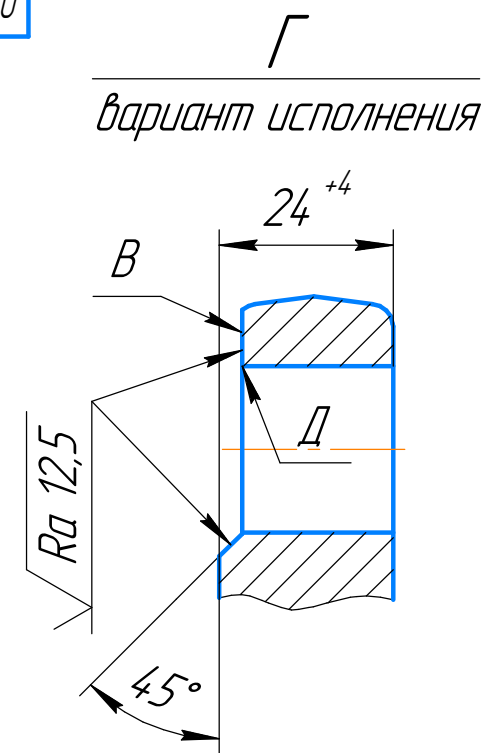
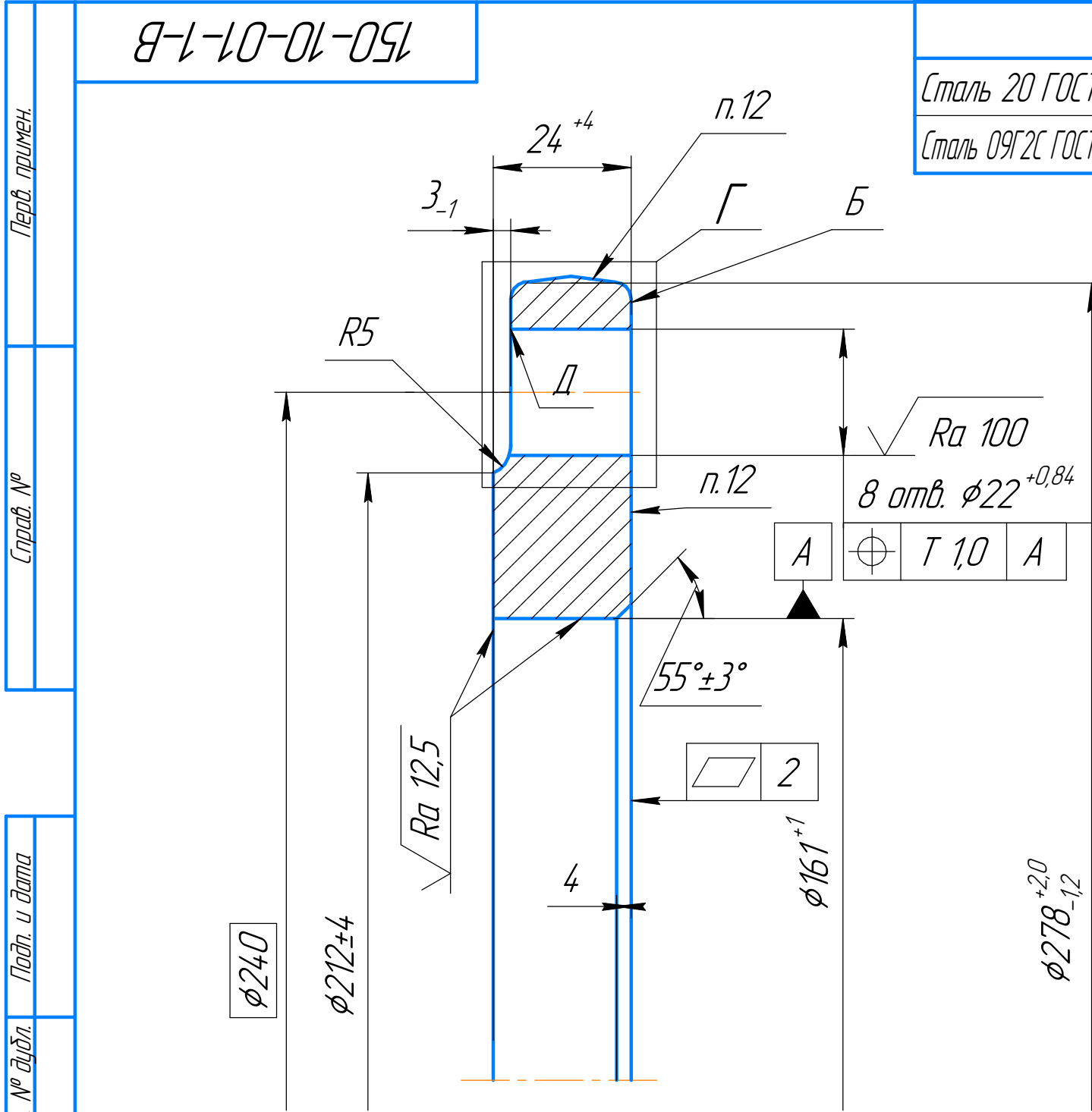




1. Точность изготовления Т4, степень сложности С4, группа стали М1, исходный индекс 17 по ГОСТ 7505-89.
2. Неуказанные радиусы закруглений 3 мм.
3. Неуказанные штамповочные уклоны 5°.
4. Заусенец по периметру обрезки, выходящий за плоскость "Б" не допускается.
5. Смещение по плоскости разъема штампа должно быть не более 1,0 мм.
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" допускаются отдельные дефекты (в виде черноты) до 50 % от общей площади поверхности глубиной до 0,5 мм.

9. Острые кромки притупить.
10. 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.
11. Маркировать : 150-10-01-1-B-Ст20-XX
XX-группа контроля
12. Остальные ТТ по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.

					150-10-01-1-B					
					Фланец		Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			A		6,97	δ/м
Разраб.	Железко									
Проб.	Ефименко									
Т.контр.										
Нач. КБ	Ефименко				См. табл.		Лист	Листов	1	
Н.контр.									ОАО КЗТШ	
Утв.	Хародрый								КТБ ОГМет	

Копировал

Формат А3