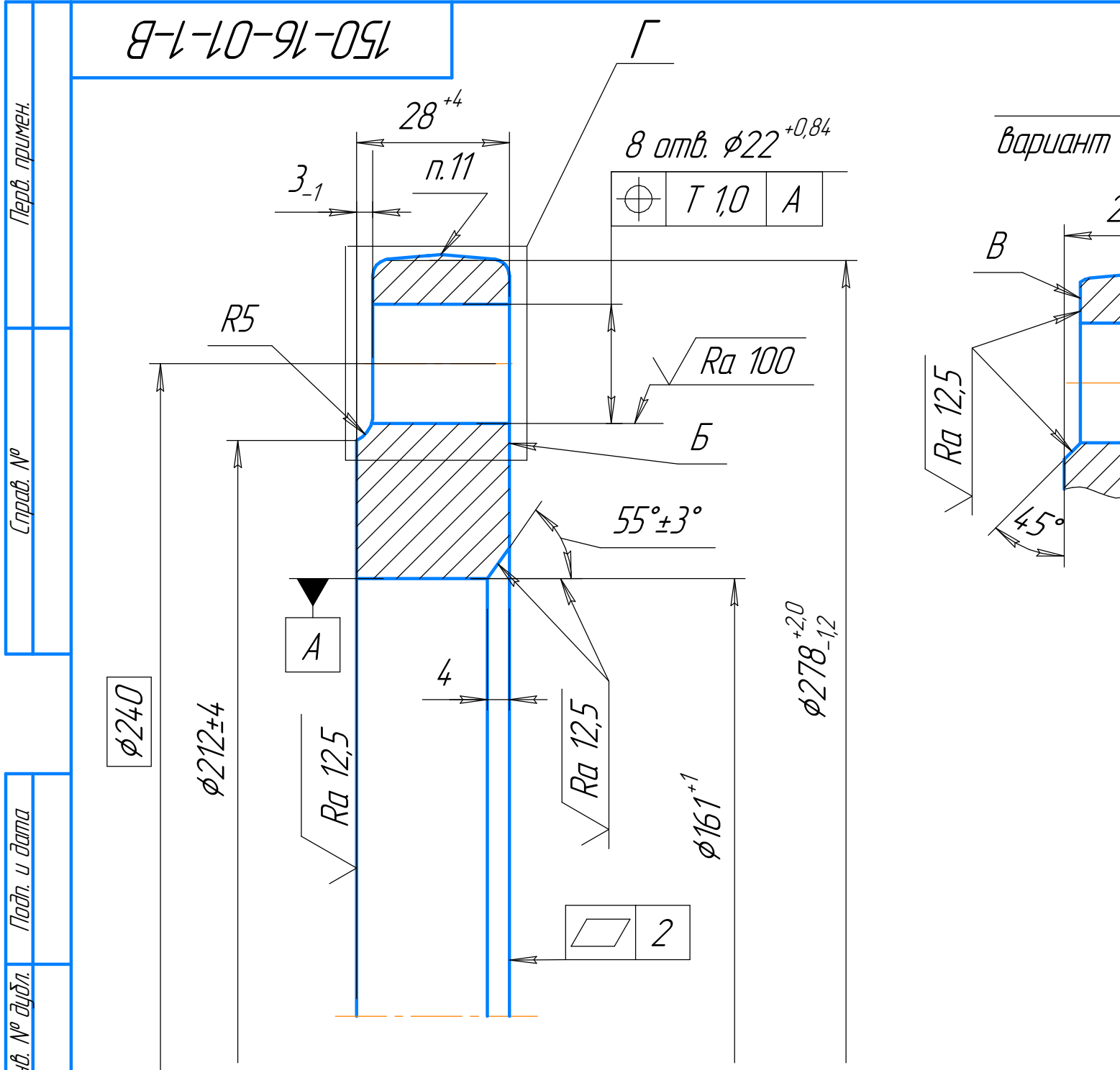
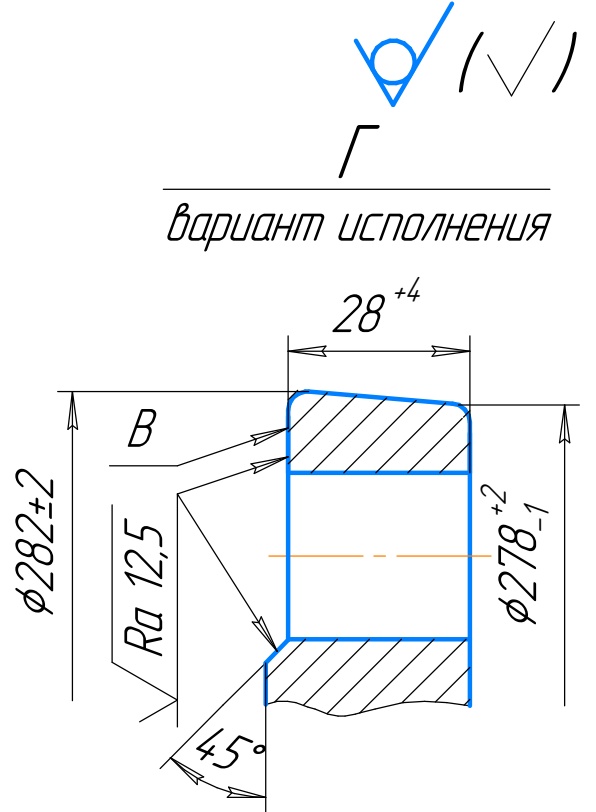
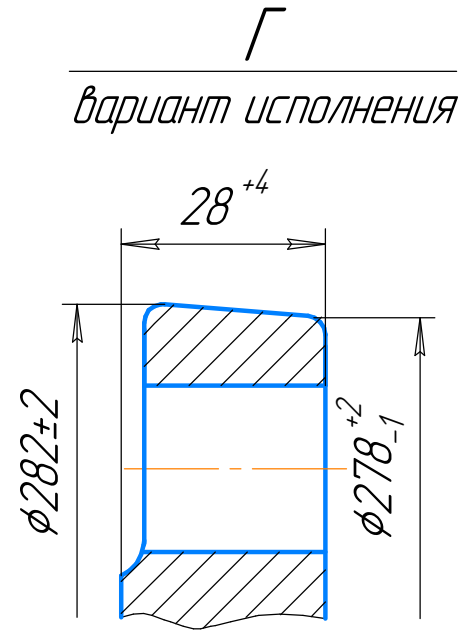
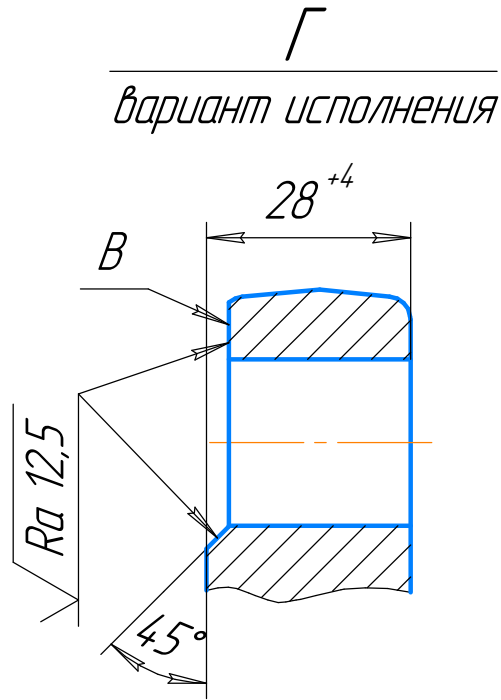




Материал
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013, Гр. IV ГОСТ 8479-70
Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014, Гр. IV КП 245 ГОСТ 8479-70

- Острые кромки притупить.
- 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.
- Маркировать: 150-16-01-1-B-Ст20-XX
- XX – группа контроля
- Остальные Т.Т по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.



- Точность изготовления Т4, степень сложности С2, группа стали М1, исходный индекс 13 по ГОСТ 7505-89.
- Неуказанные радиусы закруглений 3 мм.
- Неуказанные штамповочные уклоны 5°.
- Заусенец по периметру обрезки, выходящий за плоскость "Б" не допускается.
- Смещение по плоскости разъема штампа должно быть не более 1,0 мм.
- Допускаемая величина остаточного облоя не должна быть более 1,0 мм.
- Допускаемая разнотолщинность по размеру 28⁺⁴ должна быть не более 1,5 мм
- На поверхности "В" допускается отдельные дефекты (в виде черноты) до 50% от общей площади поверхности глубиной до 0,5 мм.

150-16-01-1-B					Лит.			Масса	Масштаб
Фланец					А			8,2	д/м
См. табл.					Лист			Листов	1
					ОАО КЗТШ			КТБ ОГМет	
					Копировал			Формат А3	