

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

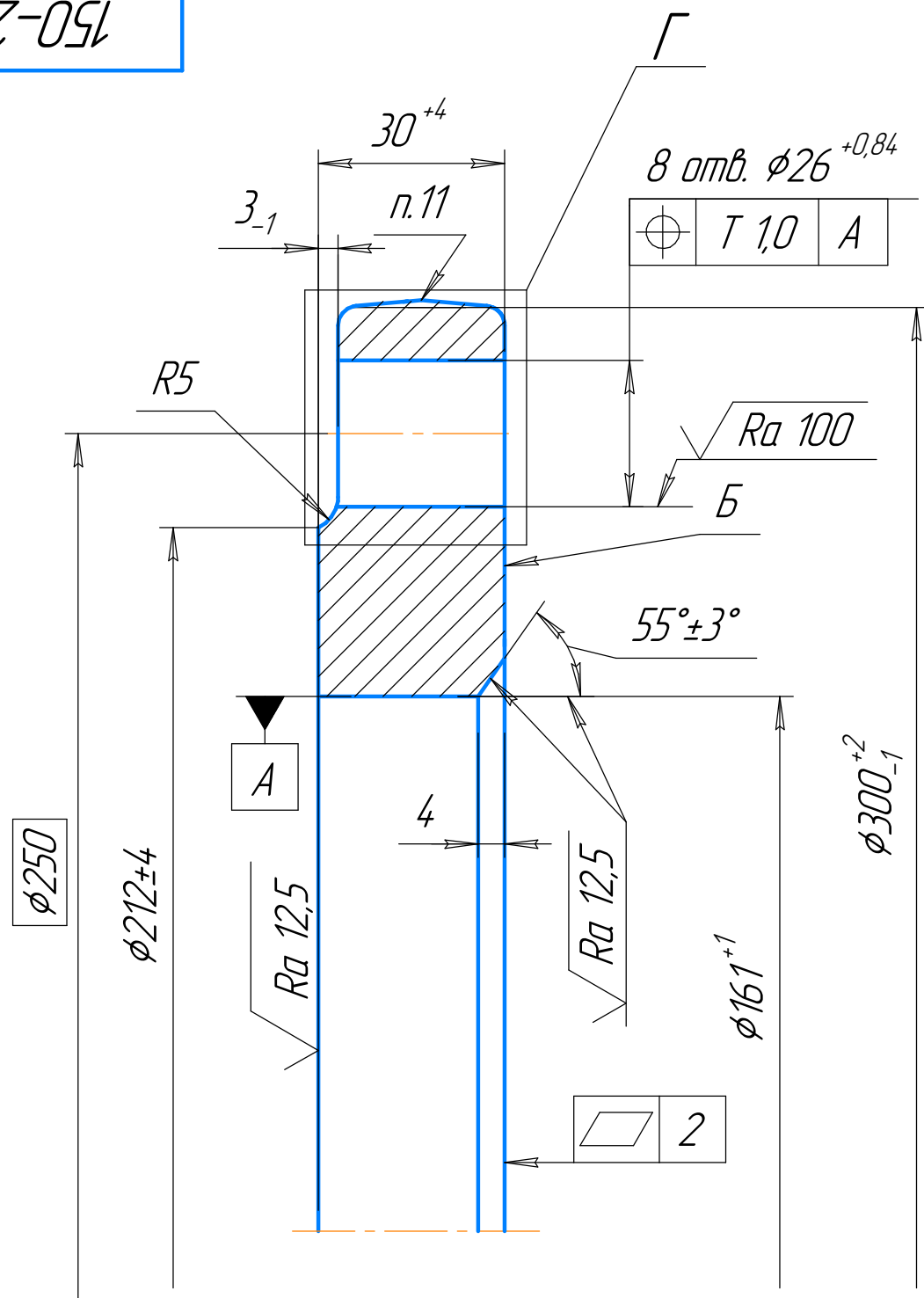
Изм. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

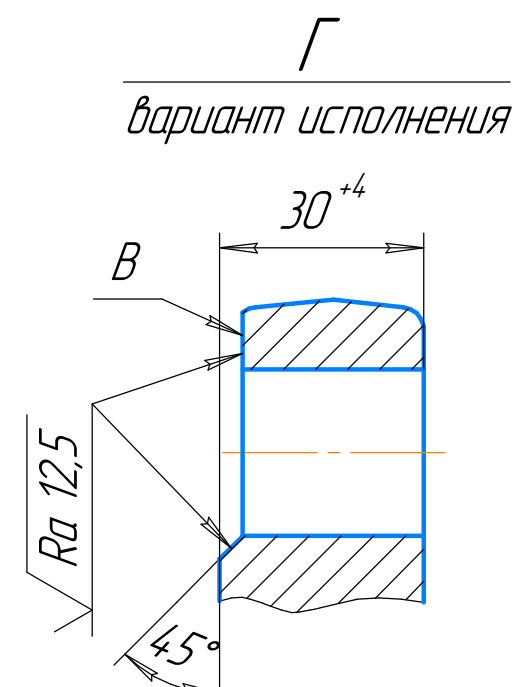
Изм. № подл.

150-25-01-1-B



Материал
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013, Гр. IV ГОСТ 84 79-70
Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014, Гр. IV КП 245 ГОСТ 84 79-70

- 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.
- Острые кромки притупить.
- Маркировать: 150-25-01-1-B-Ст20-XX
- XX - группа контроля
- Остальные ТТ по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.



- Точность изготовления Т4, степень сложности С4, группа стали М1, исходный индекс 16 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 должна быть не более 1,0 мм.
- Допускаемая разнотолщинность по размеру 30^{+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.

150-25-01-1-B					Лит.			Масса			Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец			10,5			δ/м		
Разраб.	Железко												
Пров.	Ефименко												
Т.контр.													
Нач. КБ	Ефименко				См. табл.			Лист			Листов 1		
Н.контр.													
Утв.	Хародьий												
					ОАО КЗТШ			КТБ ОГМет					
					Копировал			Формат А3					