

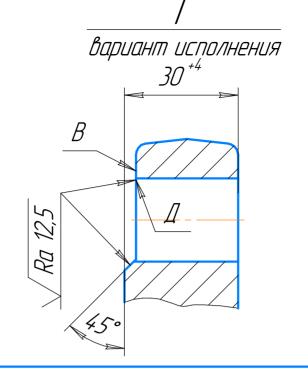
10. Острые кромки притупить.

11. Маркировать 200-16-01-1-В-Ст20-ХХ

XX – группа контроля

Взам. инв. № Инв. № дубл.

12. Остальные ТТ по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.



Материал

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

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

1. Точность изготовления Т4, степень сложности С4, группа стали М1, исходный индекс 16 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

6. Допускаемая величина остаточного облоя должна быть не более 14 MM.

7. Допускаемая разнотолщинность по размерц 30^{+4} должна быть не *более 2,0 мм.*

8. На поверхности "В" допускаеюся отдельные дефекты (в виде черноты) до 50 % от общей площади поверхности глубиной до 0,5 мм.

				_				
					200–16–01–1–B			
						Лит.	Масса	Масштаб
Изм	1. <i>Лист</i>	№ докум.	Подп.	Дата				
Pas	зраб.	Железко			Фланец	A	10.2	δ/M
При	ob	Ефименко			7 7707724			ŕ
	онтр.					Лист	Лист	nob 1
Ηαι	ч. КБ	Ефименко			C.,5- OAO K3TW		TIII	
	онтр.				См. табл.			
Утв.		Харобрый			C	KT5 OFMem		

Копировал

Формат