

200-25-01-1-B

Перв. примен.

Справ. №

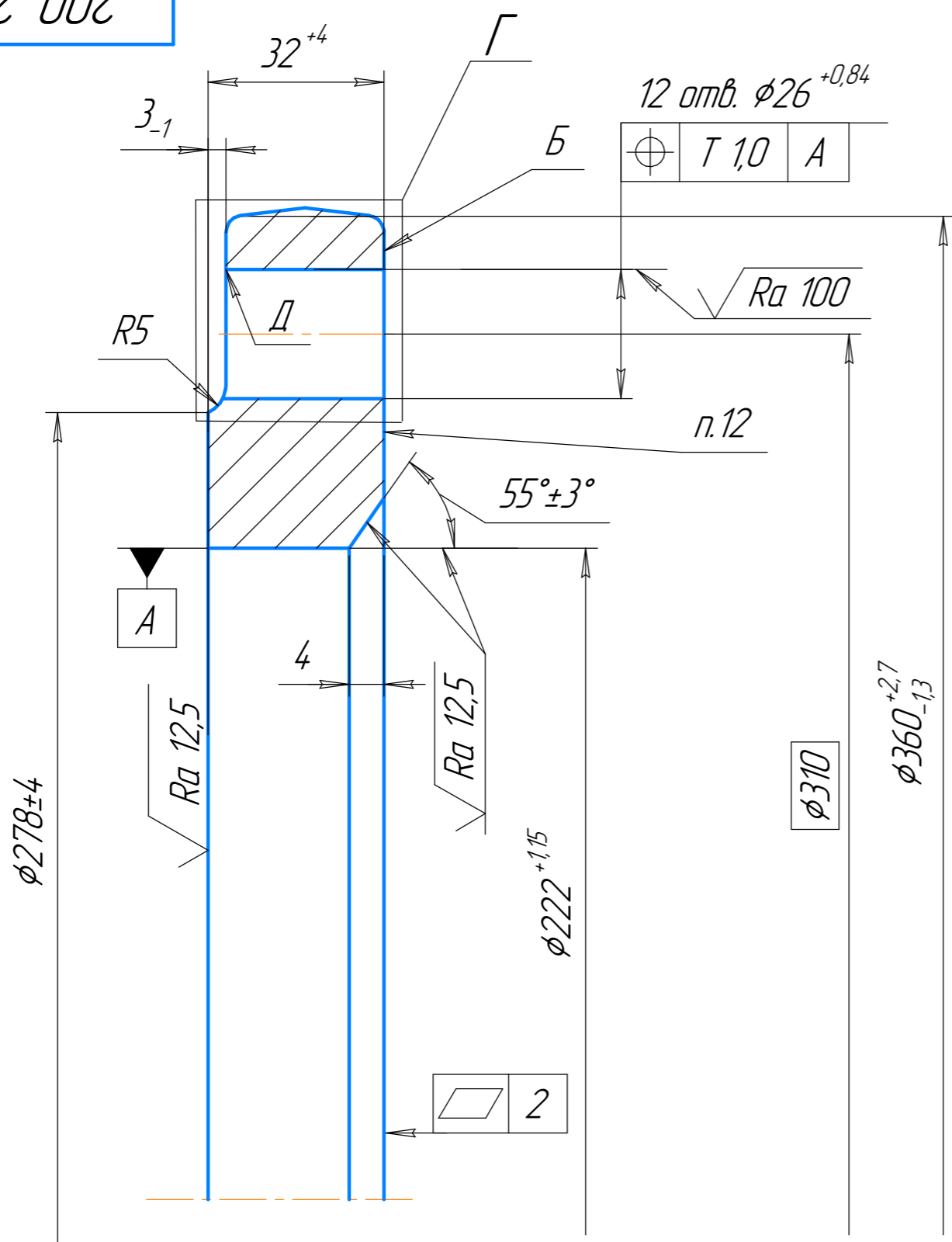
Подп. и дата

Инд. № дубл.

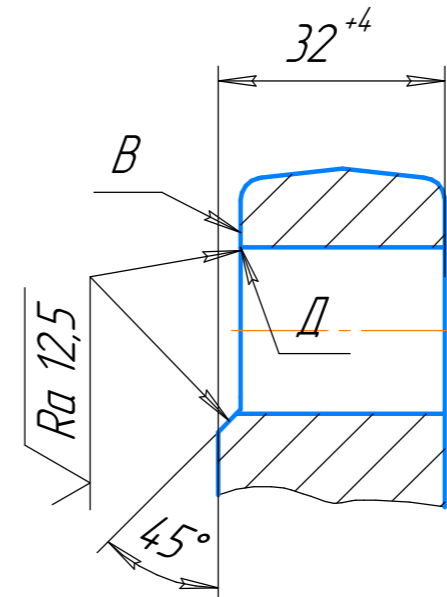
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



Г
вариант исполнения



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 С4, группа стали М1, исходный индекс 16 по ГОСТ 7505-89.
2. Неуказанные радиусы закруглений 3 мм.
3. Неуказанные штамповочные уклоны 7°.
4. Заусенец по периметру обрезки, выходящий за плоскость "Б" не допускается.
5. Смещение по плоскости разреза штампа должно быть не более 1,7 мм.
6. Допускаемая величина остаточного облоя должна быть не более 1,4 мм.
7. Допускаемая разнотолщинность по размеру 32⁺⁴ должна быть не более 2,0 мм.
8. На поверхности "В" допускается 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 200-25-01-1-B-Ст20-XX
XX - группа контроля
12. Остальные Т.Т по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.

200-25-01-1-B					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Железко				
Проб.	Ефименко				
Т.контр.					
Нач. КБ	Ефименко				
Н.контр.					
Утв.	Харобрий				
Фланец			Лит.	Масса	Масштаб
			A	13,33	д/м
С.м. табл.			Лист	Листов	
				1	
			ОАО КЗТШ		
			КТБ ОГМет		

Копировал

Формат А3