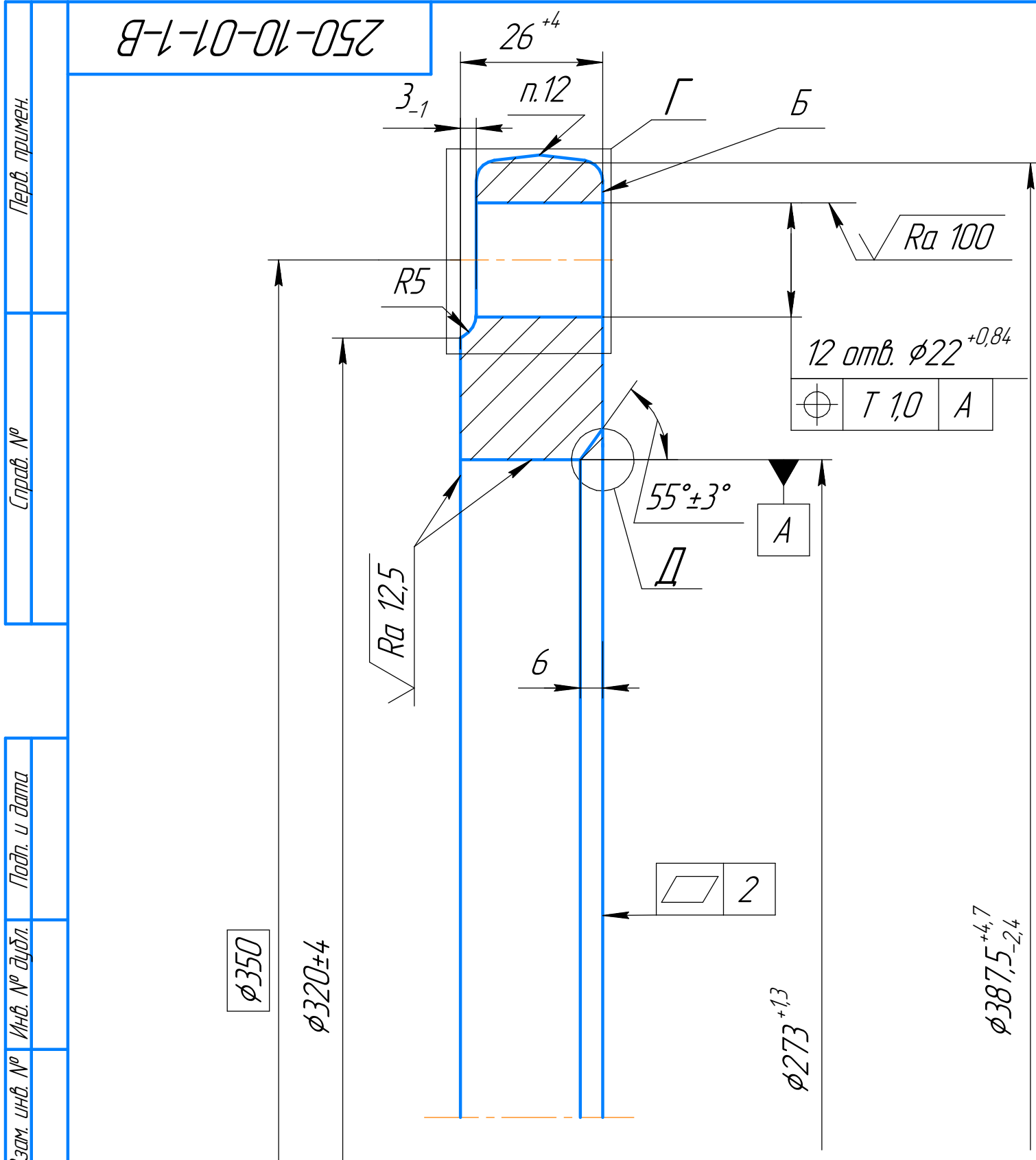
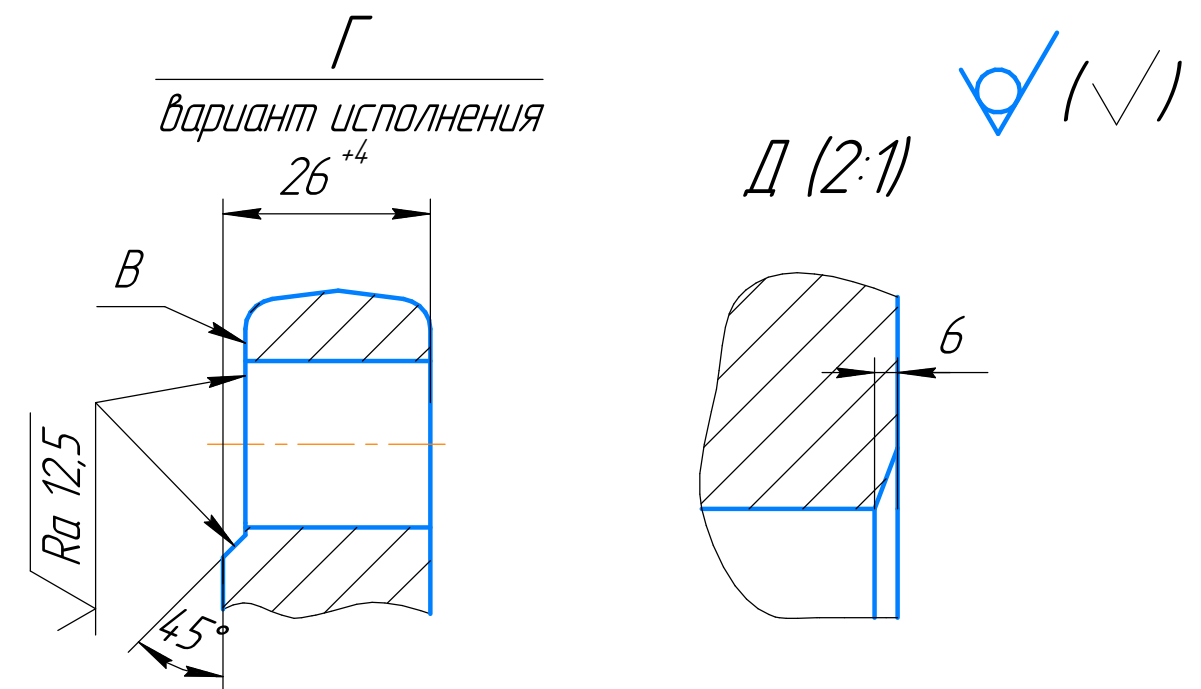




10. Острые кромки притупить.
11. На необработанных поверхностях фланца допускаются забоины и зачистка дефектов при условии, что глубина указанных дефектов не выходит за пределы наименьших допускаемых размеров фланца по ГОСТ 7505-89.
12. Маркировать: 250-10-01-1-B-Ст20-XX
XX – группа контроля
13. Остальные Т.Т 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 Т5, степень сложности С4, группа стали М1, исходный индекс 19 по ГОСТ 7505-89.
2. Неуказанные радиусы закруглений 4 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 1,4 мм.
6. Допускаемая величина остаточного облоя должна быть не более 1,6 мм.
7. Допускаемая разнотолщинность по размеру 26⁺⁴ должна быть не более 2,0 мм.
8. В месте "Д" допускается утяжка.
9. На поверхности "В" допускается отдельные дефекты (в виде черноты) до 50 % от общей площади поверхности глубиной до 0,5 мм.

					250-10-01-1-B				
					Фланец	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		А		10,7	δ/м
Разраб.		Железко							
Пров.		Ефименко							
Т.контр.									
Нач. КБ		Ефименко			Лист		Листов 1		
Н.контр.					См. табл.	ОАО КЗТШ			
Утв.		Хародзый				КТБ ОГМет			