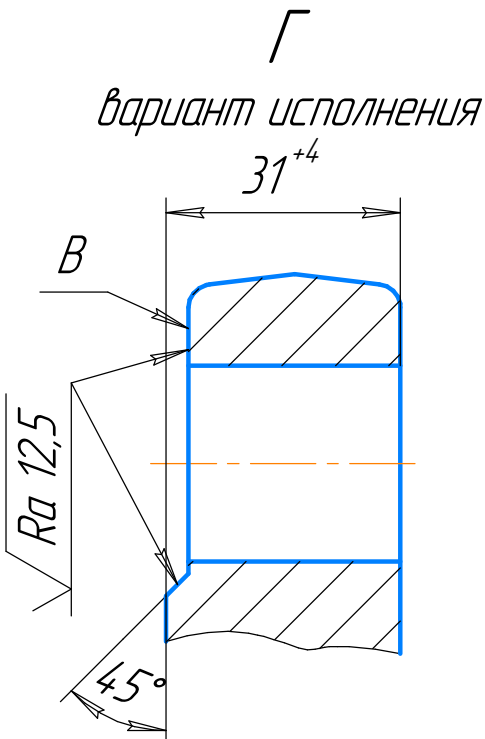
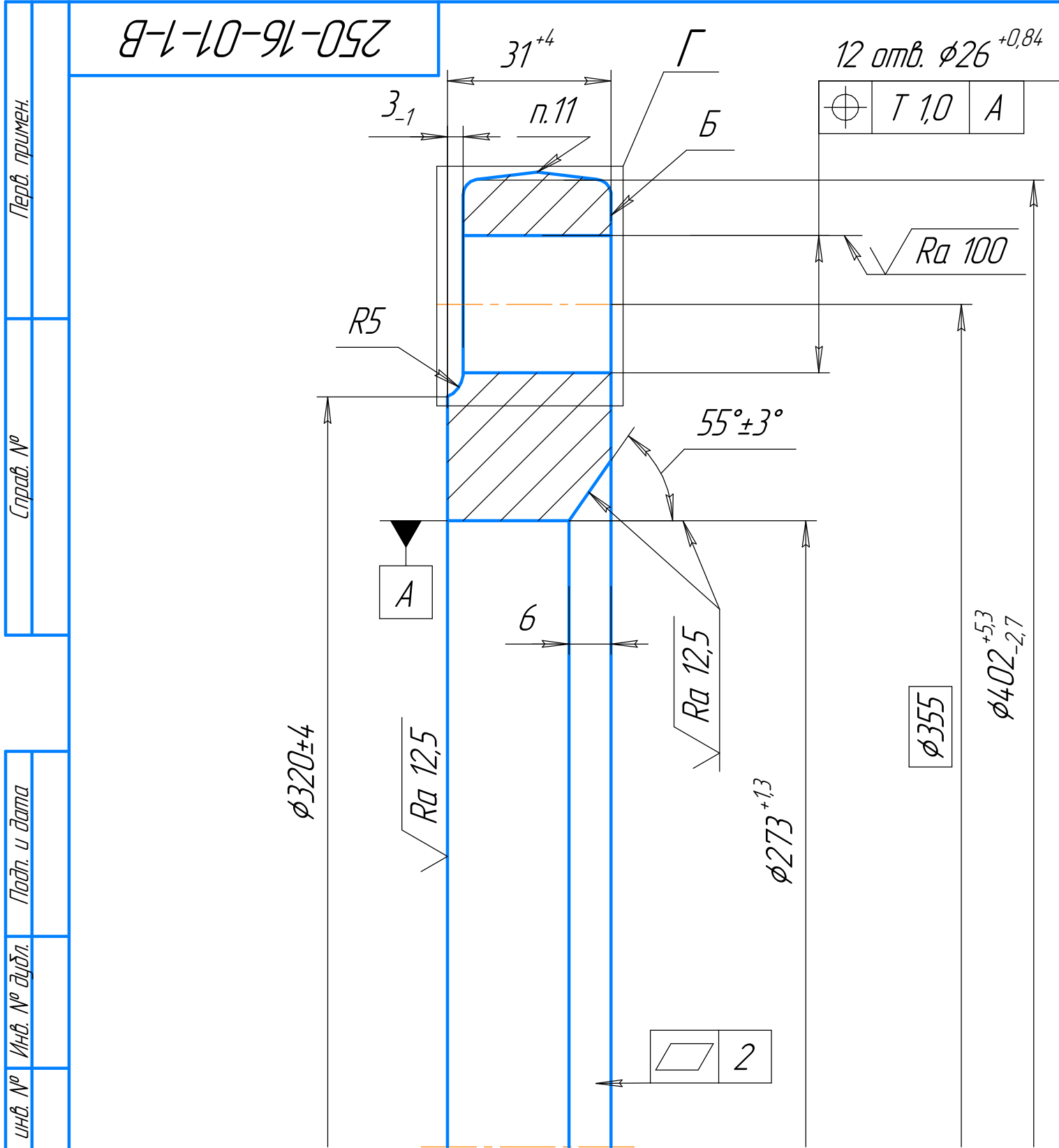




Материал
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013, Гр. IV ГОСТ 8479-70
Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014, Гр. IV КП 245 ГОСТ 8479-70

- Точность изготовления Т4, степень сложности С5, группа стали М1, исходный индекс 17 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 1,4 мм.
- Допускаемая величина остаточного облоя должна быть не более 1,6 мм.
- Допускаемая разнотолщинность по размеру 31^{+4,0} должна быть не более 2,0 мм.
- На поверхности "В" допускается отдельные дефекты (в виде черноты) до 50 % от общей площади поверхности глубиной до 0,5 мм.

- 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: 250-16-01-1-B-Ст20-XX
- XX - группа контроля
- Остальные Т.Т по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.

					250-16-01-1-B				
					Фланец	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		A		14.5	δ/м
Разраб.		Железко							
Пров.		Ефименко							
Т.контр.									
Нач. КБ		Ефименко			См. табл.	Лист	Листов 1		
Н.контр.						ОАО КЗТШ			
Утв.		Хародрый				КТБ ОГМет			