



1. На необработанных поверхностях поковок допускаются вмятины от окалины, забоины и зачистка дефектов при условии, что глубина цказанных дефектов не выходит за пределы наименьших допускаемых размеров поковок по классу точности Т4 ГОСТ 7505–89.

2. На поверхности "Б" допускается чернота (маркировать на обработаной поверхности).

З. На поверхностях "Г" и "Д" допускаются наличие черноты, необработанные поверхности.

4. Острые кромки притупить.

5. Маркировать обозначение фланца: 250–16–11–1–В-"марка стали"-IV шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

6. Класс точности Т4, остальные ТТ по ГОСТ 7505-89 и ГОСТ *33259–2015.*

					250-16-11-1-B			
						Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Nucm	№ докум.	Подп.	Дата	d			_ /
Разраб.		Прокопенко			Фланец	A	17.4	<i>δ/</i> Μ
Про	<i>В.</i>	Ваймерт			7 7 707 72 4			·
T.KD	нтр.	Ефименко				/lucm	Лист	nob 1
					C 5	OAO K3TIII		
Н.контр.		Ботяновская			См. табл.	КБ ОГМет		
Утв.		Харобрый						
Капипаћал Фармат 43								<i>1</i> ?

NONUPOOQ/I

Ra 12,5 (\/)

ФОРМИП