



окалины, забоины и зачистка дефектов при условии, что глубина указанных 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).

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

4. Острые кромки притупить.

5. Маркировать обозначение фланца: 250–25–11–1–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.* 

				250-25-11-1-B			
					Лит.	Масса	Масштаб
Изм. Лиспт	№ докум.	Подп.	Дата	<b>*</b> · · · · ·			- /
Разраб.	Прокопенко			Фланец	A	25,7	δ/M
Пров.	Ваймерт			77701724			·
Т.контр.	Ефименко				Nucm	Лист	1 1 nob
					/	7A0 K3	T/I/I
Н.контр.	Ботяновская			См. табл.			
Утв.	Харобрый				КБ ОГМет		
Копировал Формат АЗ							

אטחטסטטחו

Ra 12,5 (\/)