



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.

1. На необработанных поверхностях поковок допускаются вмятины от

. 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: 400–16–11–1–В-"марка стали"–IV ирифтом 5–Пр3 ГОСТ 26.008–85.

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

					400–16–11–1–B			
						Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Nucm	№ докум.	Подп.	Дата	d			- /
	раб.	Прокопенко			Фланец	<i>A</i>	43.0	δ/M
Пров.		Ваймерт			, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,			·
Т.контр.		Ефименко				Лист Листов 1		1 1
						OAO K3TW		
Н.контр. Утв.		Ботяновская			См. табл.	KT5 OFMem		
		Харобрый						
Varyaphan Daryam 12								

Копировал

Формат А.Э

Ra 12,5 (\/)