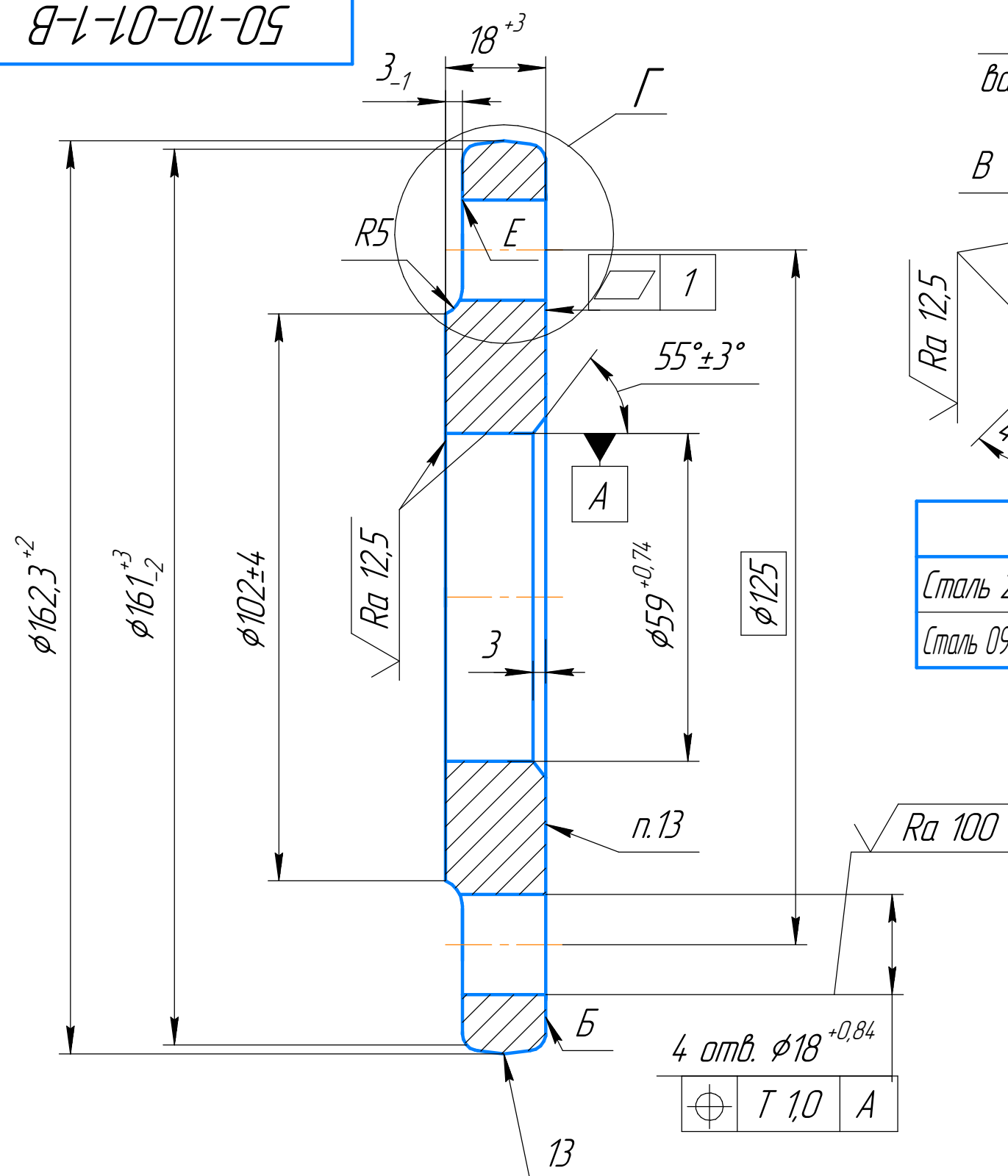


50-10-01-1-B



9. В месте "Д" допустится утяжка.

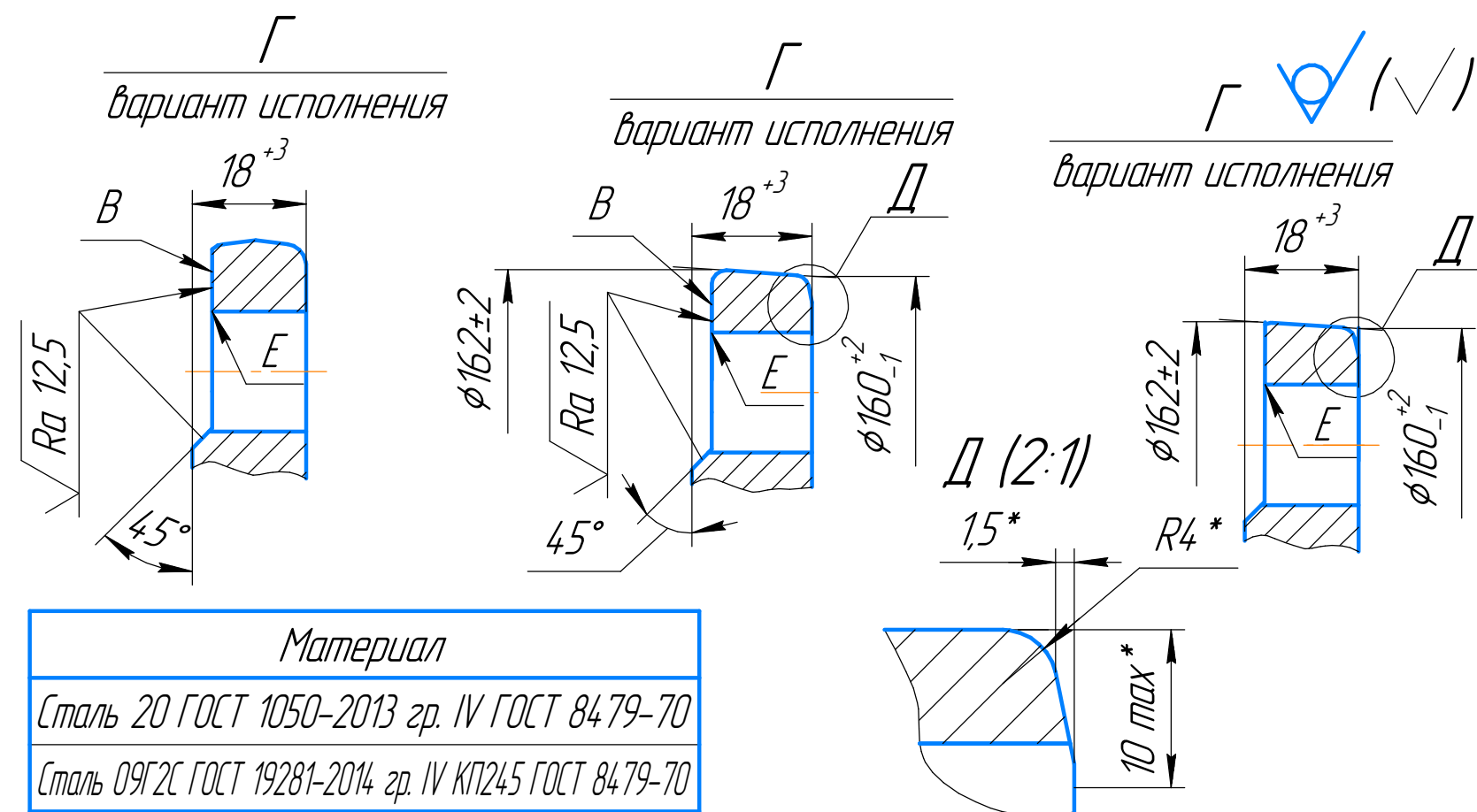
10. Острые кромки притупить.

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: 50-10-01-1-В-Ст20-XX; XX – группа контроля.

13. Остальные ТТ по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.

14. * Размеры для справок



1. Точность изготовления Т4, степень сложности С2, группа стали М1, исходный индекс 12 по ГОСТ 7505-89.

2. Неуказанные радиусы закруглений 3 мм.

3. Неуказанные штамповочные циклоны 5°.

4. Заусенец по периметру обреза, выходящий за плоскость "Б" не дописывается;

5. Смещение по плоскости разъема штампа должно быть не более 0,6 мм.

6. Допускаемая величина остаточного облоя должна быть не более 0,8 мм.

7. Допускаемая разнотолщинность по размеру $18^{+3,0}$ должна быть не более 15 мм.

8. На поверхности "В" допускаются отдельные дефекты (в виде черноты) до 50 % от общей площади поверхности глубиной до 0,5 мм.

					50-10-01-1-B				
					Фланец	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		A		2,06	δ/м
Разраб.	Железко								
Пров.	Ефименко								
Т.контр.						Лист	Листов 1		
Нач. КБ	Ефименко				См. табл.	ОАО КЗТШ			
Н.контр.						КТБ ОГМет			
Утв.	Харообрый								

Копировал

Формат А3