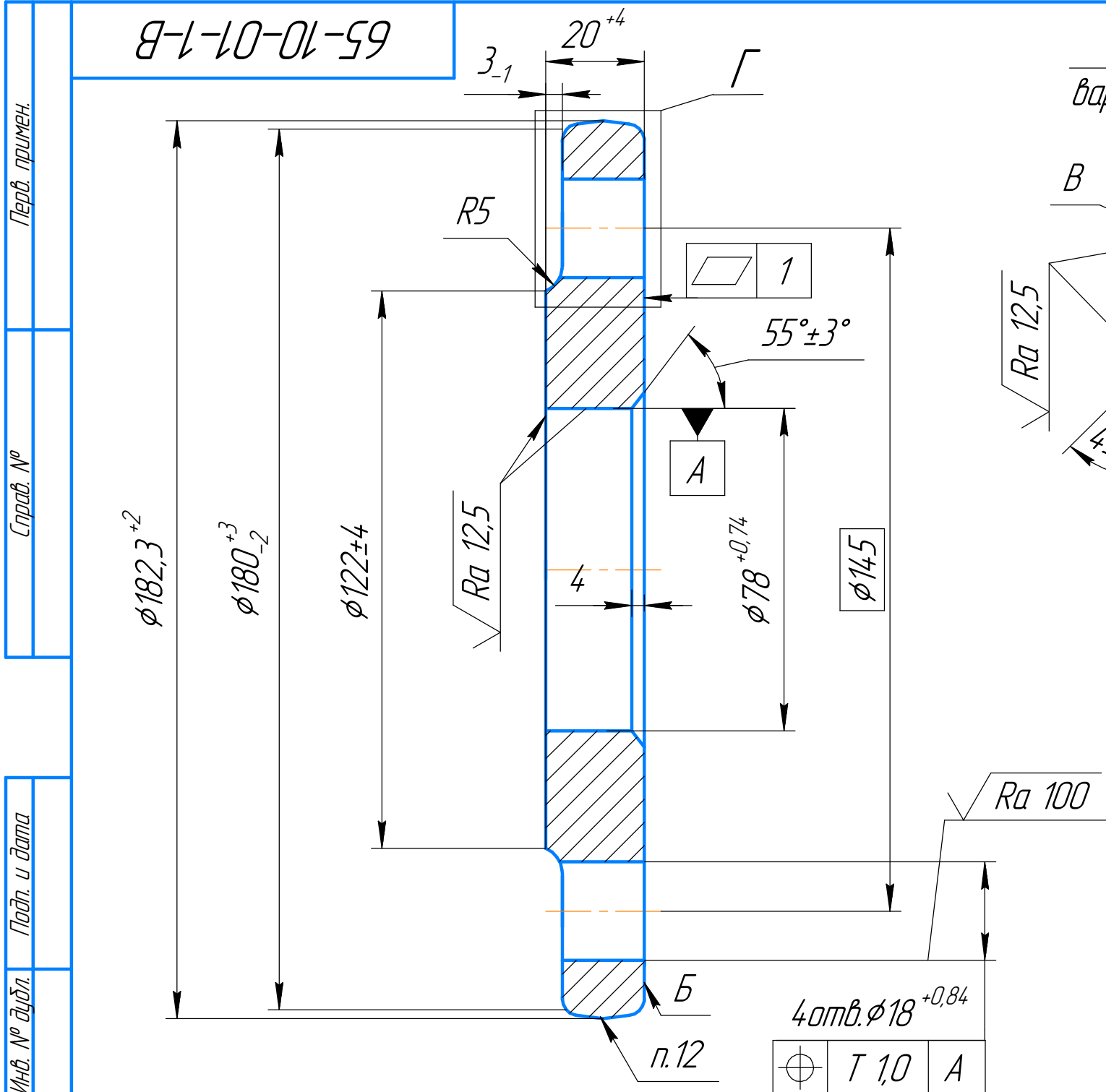
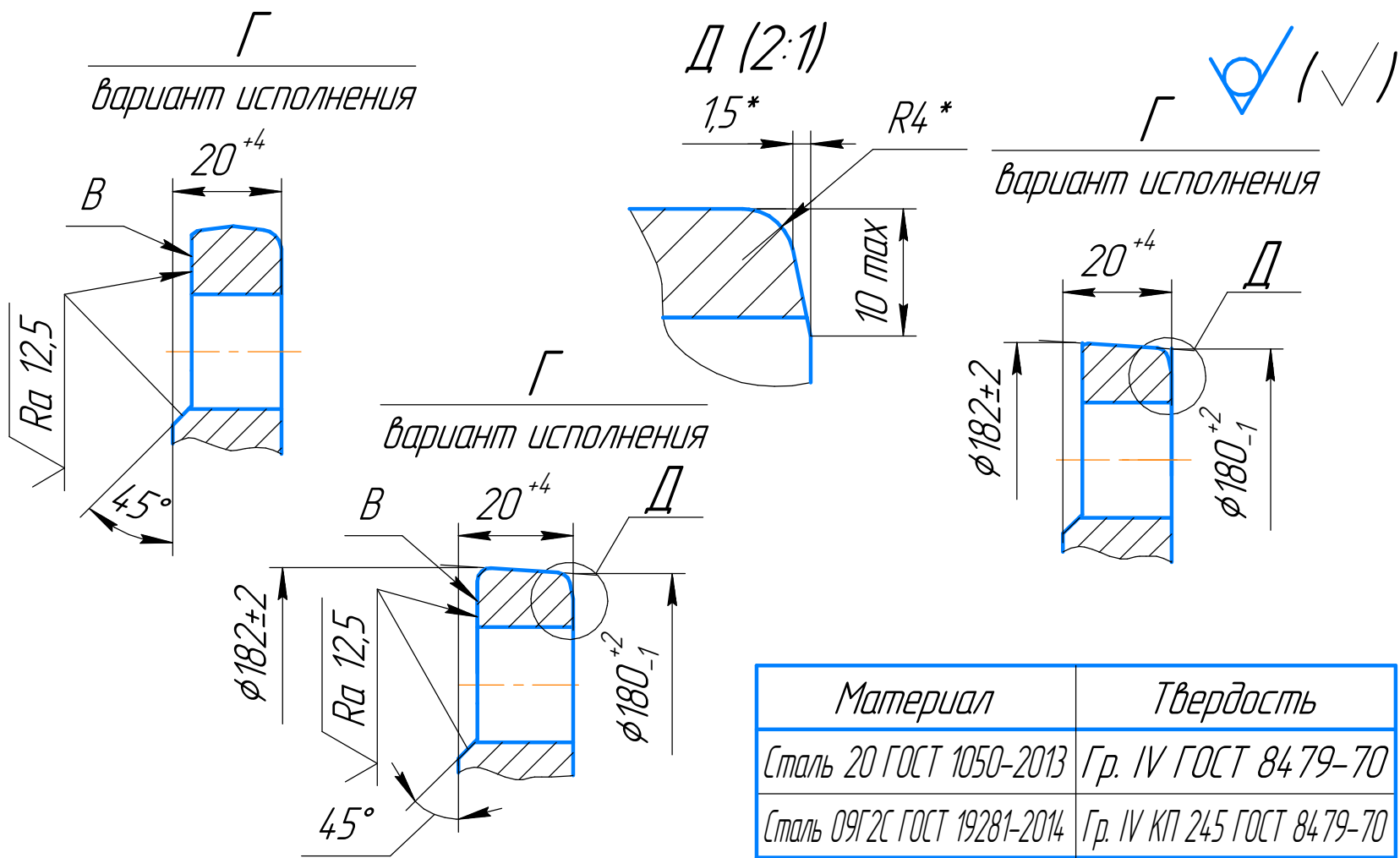




- 8 На поверхности "В" допускаются отдельные дефекты (в виде черноты) до 50% от общей площади поверхности глубиной до 0,5 мм.
- 9 В месте "Д" допускается утяжка.
- 10 Острые кромки притупить.
- 11 На необработанных поверхностях фланца допускаются забоины и зачистка дефектов при условии, что глубина указанных дефектов не выходит за пределы наименьших допускаемых размеров фланца по ГОСТ 7505-89.
- 12 Маркировать: 65-10-01-1-B-Ст20-XX
XX- группа контроля.
- 13 Остальные Т.Т по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.
- 14 * Размер для справок.



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

- 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 уклоны 5°.
- 4 Заусенец по периметру обрезки, выходящий за плоскость "Б" не допускается.
- 5 Смещение по плоскости разъема штампа должна быть не более 0,6 мм.
- 6 Допускается величина остаточного облоя должна быть не более 0,8 мм.
- 7 Допускаемая разнотолщинность по размеру $20^{+4,0}$ должна быть не более 1,5 мм.

					65-10-01-1-B				
					Фланец	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		A		2,80	δ/м
Разраб.		Железко							
Пров.		Ефименко							
Т.контр.									
Нач. КБ		Ефименко			См. таблицу	Лист	Листов 1		
Н.контр.							ОАО КЗТШ		
Утв.		Хародзый					КТБ ОГМет		