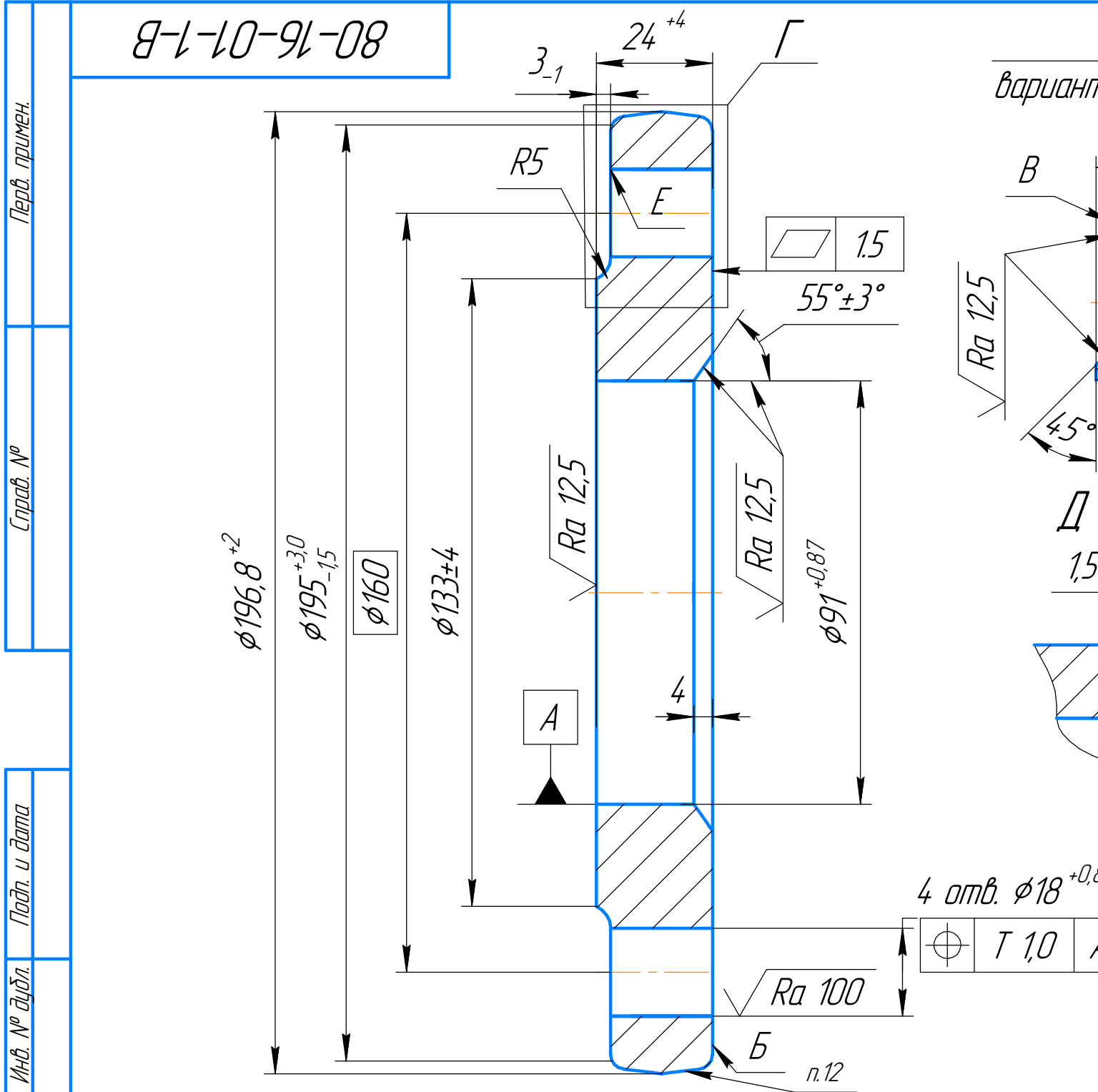
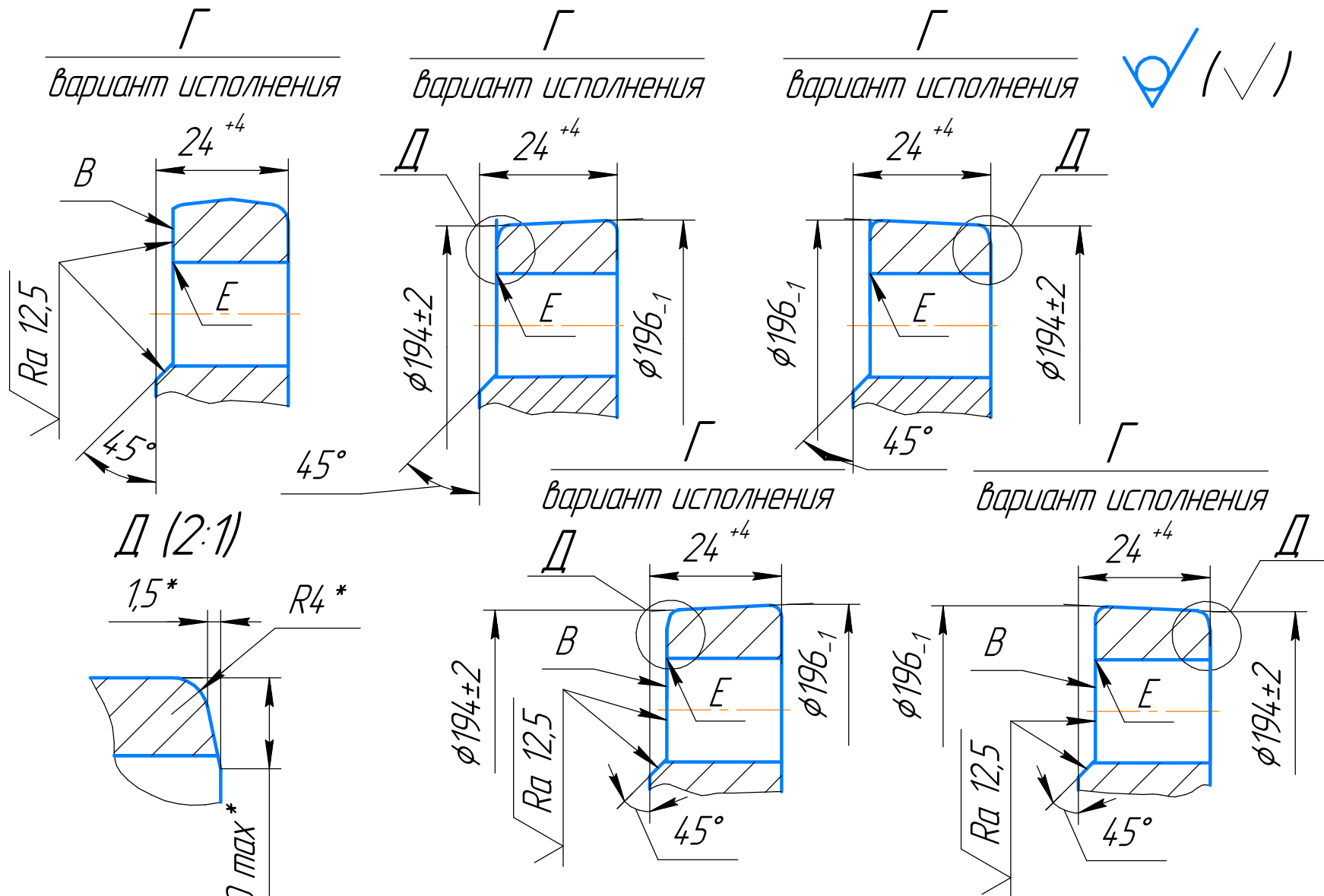




Материал	
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 гр. IV ГОСТ 8479-70	
Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014 гр. IV КП245 ГОСТ 8479-70	

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: 80-16-01-1-B-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 13 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 разреза штампа должно быть не более 0,8 мм.
6. Допускаемая величина остаточного облоя должна быть не более 1,0 мм.
7. Допускаемая разнотолщинность по размеру 24 +4 должна быть не более 1,5 мм.
8. На поверхности "В" допускаются отдельные дефекты (в виде черноты) до 50% от общей площади поверхности глубиной до 0,5 мм.

80-16-01-1-B					Лит.			Масса			Масштаб		
Фланец					А			3,71			д/м		
См. табл.					Лист			Листов			1		
					ОАО КЗТШ			КТБ ОГМет					
					Копировал			Формат			А3		