

Г-1-11-091-08

Перв. примен.

Справ. №

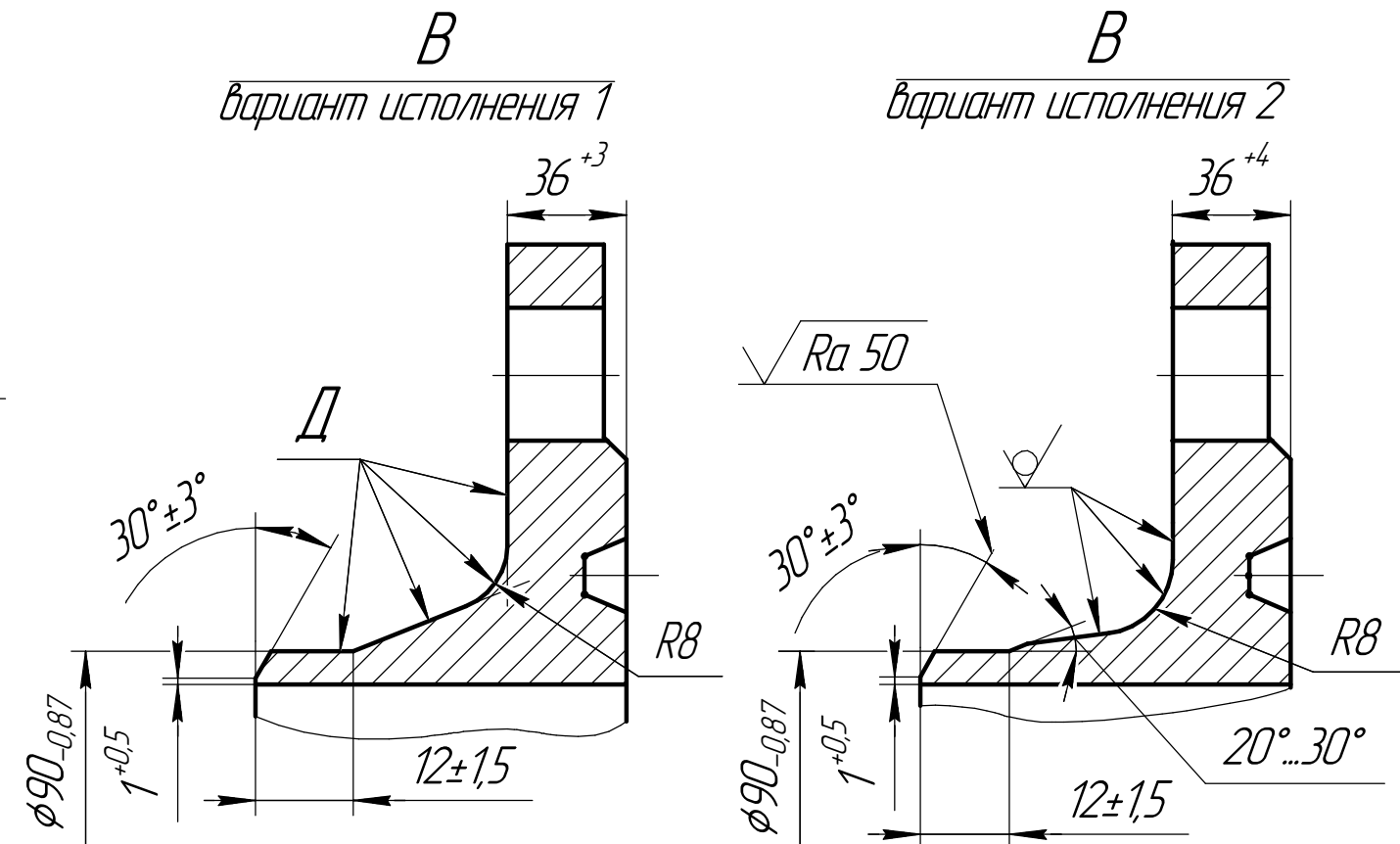
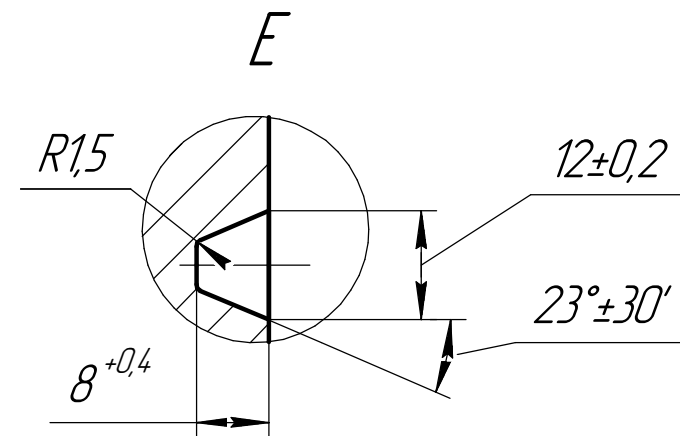
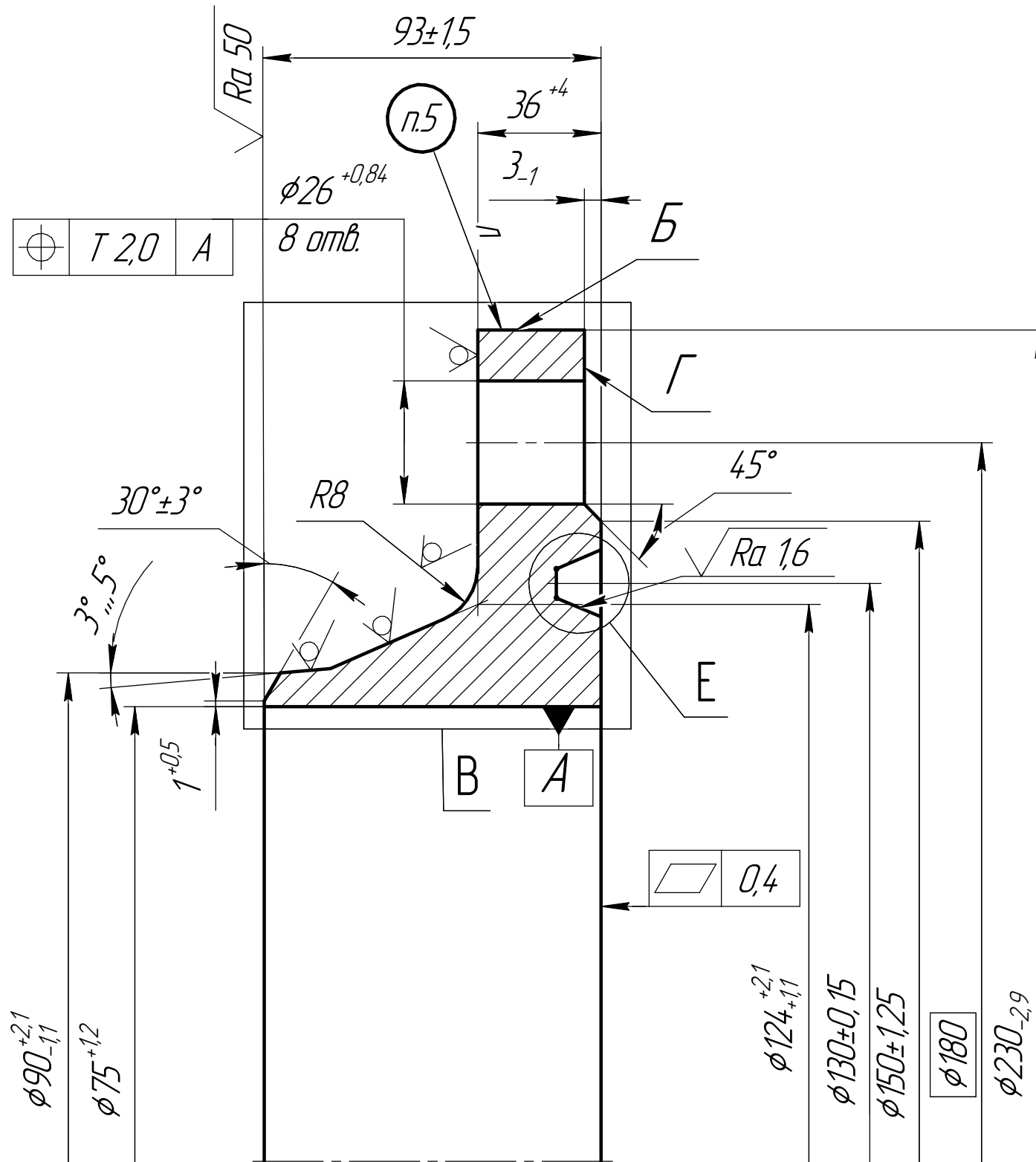
Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №



1. На необработанных поверхностях поковок допускаются вмятины от 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 обработанной поверхности).
3. На поверхностях "Г" и "Д" допускаются наличие черноты, необработанные поверхности.
4. Острые кромки притупить.
5. Маркировать обозначение фланца: 80-160-11-1-Г-"марка стали"-IV шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
6. Класс точности Т4, остальные ТТ по ГОСТ 7505-89 и ГОСТ 33259-2015.

					80-160-11-1-Г					
					Фланец			Лит.	Масса	Максимальная длина резьбы
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						
Разраб.	Прокопенко							А	10,5	δ/м
Пров.	Ваймерт									
Т.контр.	Ефименко							Лист	Листов	1
Н.контр.	Ботьяновская				См. табл.			ОАО КЗТШ		
Утв.	Хародры							КБ ОГМет		

Копировал

Формат А3