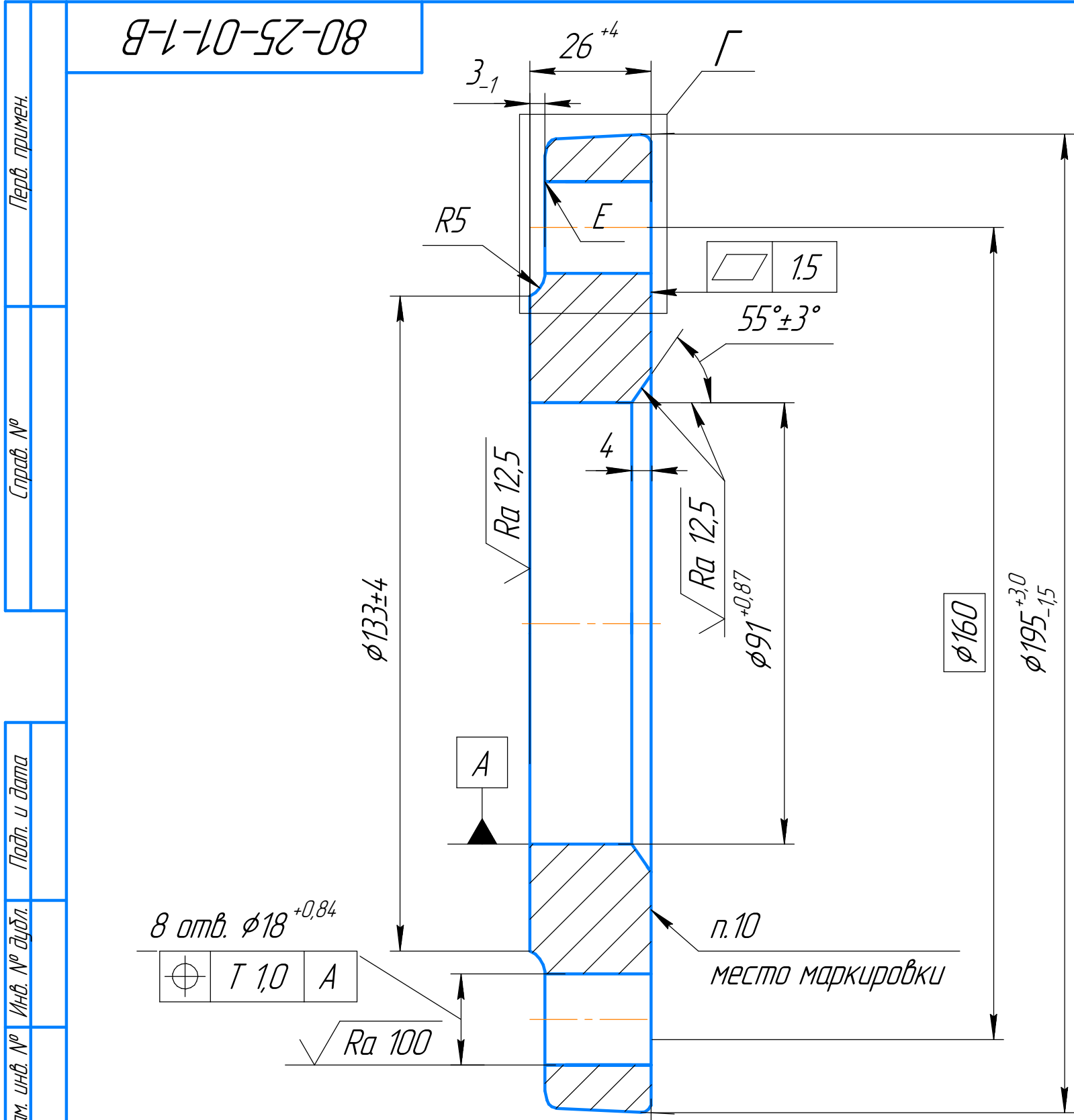




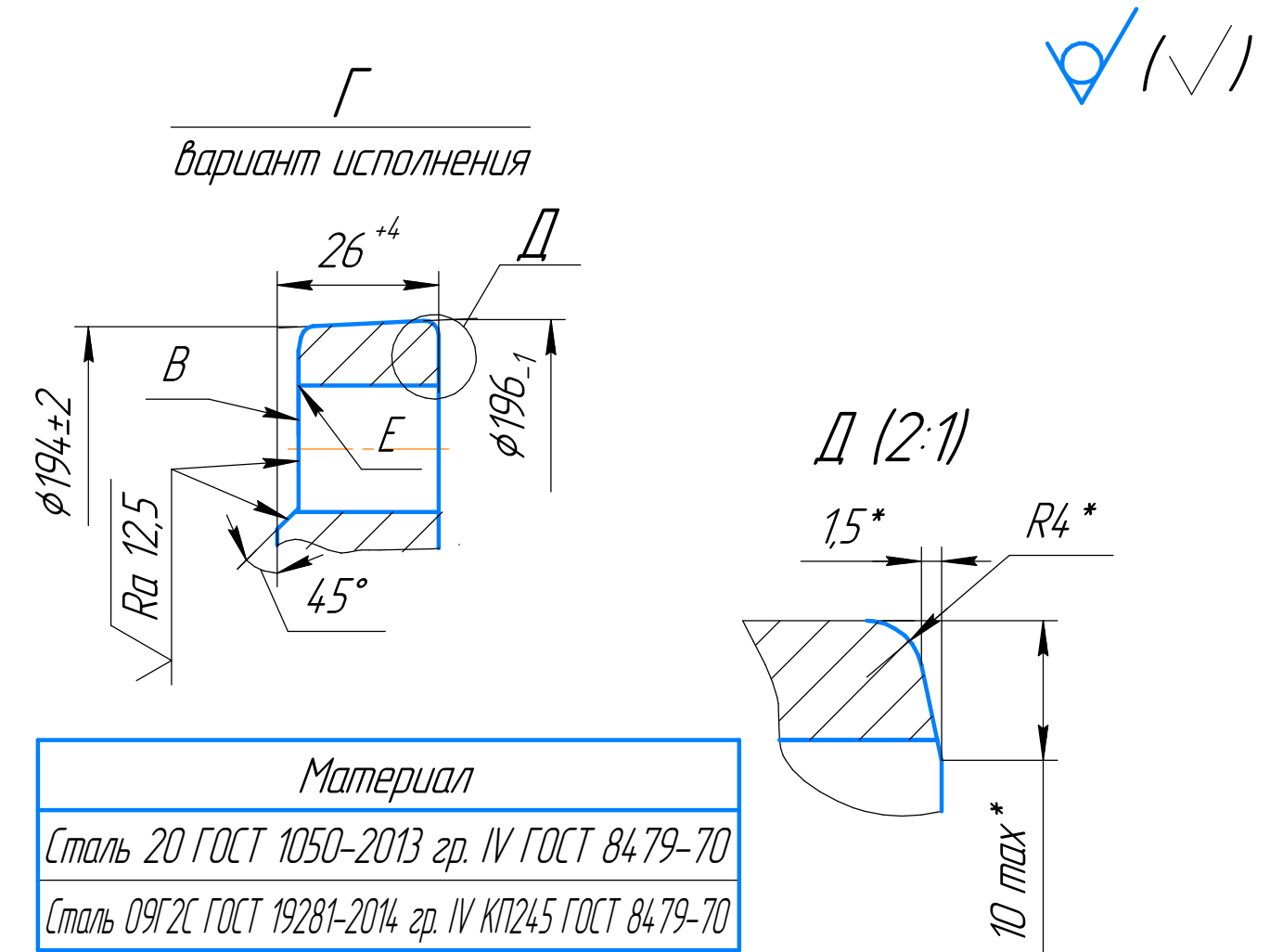
зачистка дефектов при условии, что глубина указанных дефектов не выходит за пределы наименьших допускаемых размеров фланца по ГОСТ 7505-89.

9. Маркировать: 80-25-01-1-B-Ст20-XX
XX – группа контроля

10. Остальные Т.Т по ГОСТ 33259-2015 и по ГОСТ 7505-89.

11. * – Размеры для справок

12. Заусенец входящий за плоскость "Б" не допускается.



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

- Точность изготовления Т4, степень сложности С3, группа стали М1, исходный индекс 15 по ГОСТ 7505-89.
- Неуказанные радиусы закруглений 3 мм.
- Неуказанные штамповочные уклоны 7° .
- Допускаемая разнотолщинность по размеру 26^{+4} должна быть не более 1,5 мм
- На поверхности "В" допускаются отдельные дефекты (в виде черноты) до 50 % от общей площади поверхности глубиной до 0,5 мм.
- В месте "Д" допускается утяжка.
- Острые кромки притупить.
- На необработанных поверхностях фланца допускаются забоины и

80-25-01-1-B					Лит.			Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец			4,06		д/м	
Разраб.	Железко										
Пров.	Ефименко										
Т.контр.											
Нач. КБ	Ефименко				См. табл.			Лист		Листов 1	
Н.контр.											
Утв.	Хародьий										
					80-25-01-1-B			Лит.		Масса	
					Фланец			А		4,06	
					См. табл.			Лист		Листов 1	
										ОАО КЗТШ	
										КТБ ОГМет	
										Формат А3	