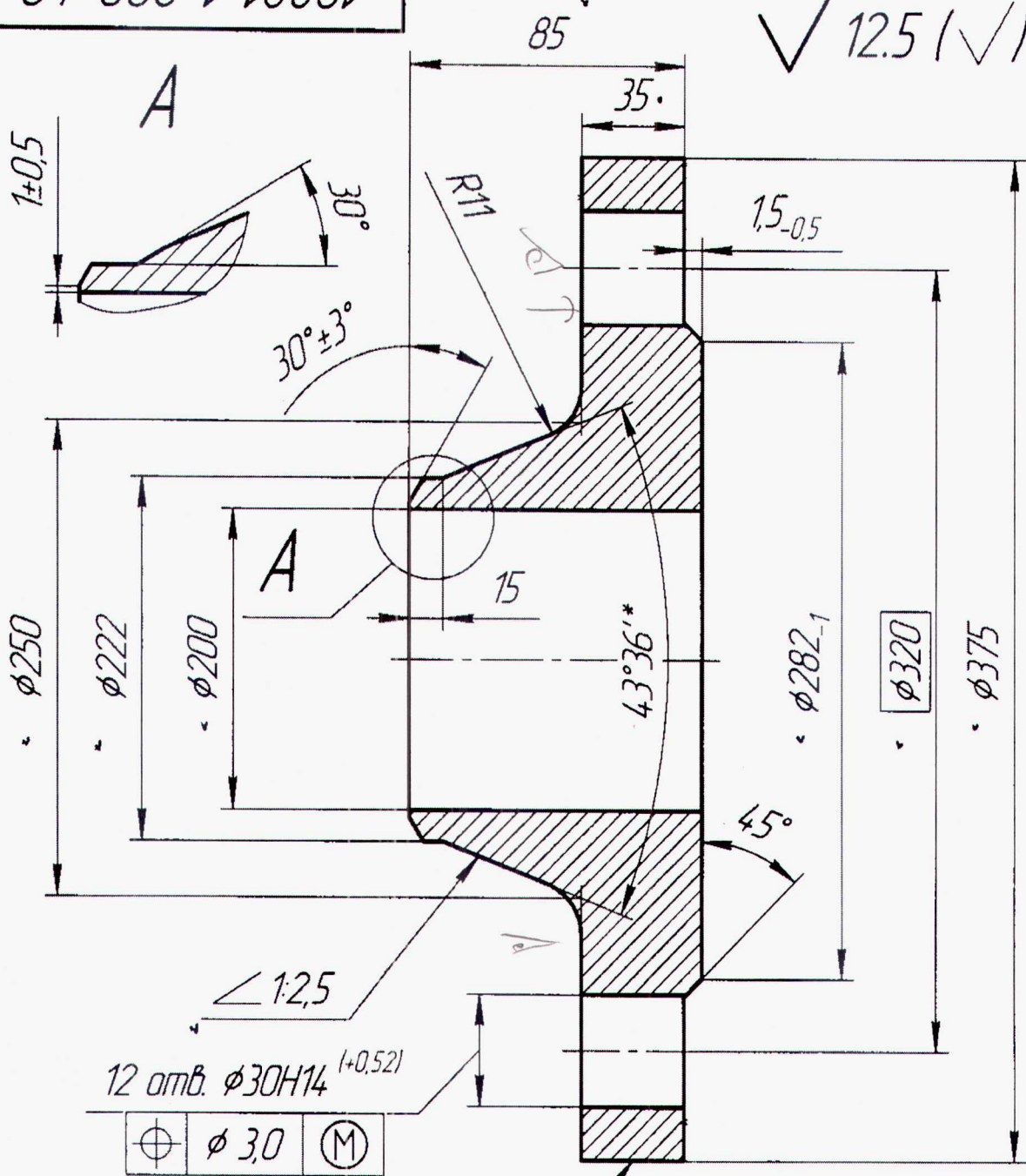
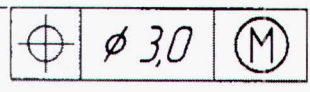


12821-1-200-40

$\sqrt{12.5 (\sqrt{1})}$



12 отв. $\phi 30_{H14}^{(+0,52)}$



- 1 *Размеры для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 3 Маркировать: товарный знак 200-40, материал.

12821-1-200-40

| | | | | |
|----------|-----------|--------|-------|------|
| Изм. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| Разраб. | Филичев | | | |
| Пров. | Кочеланов | | | |
| Т.контр. | | | | |
| И.контр. | Коцарь | | | |
| Утв. | Кочеланов | | | |

Фланец Ду200
Ру40
Исполнение 1

| | | |
|------|----------|---------|
| Лист | Масса | Масштаб |
| | 24,4 | 1:2 |
| Лист | Листов 1 | |

www.zavod-rekom.ru

Копировал

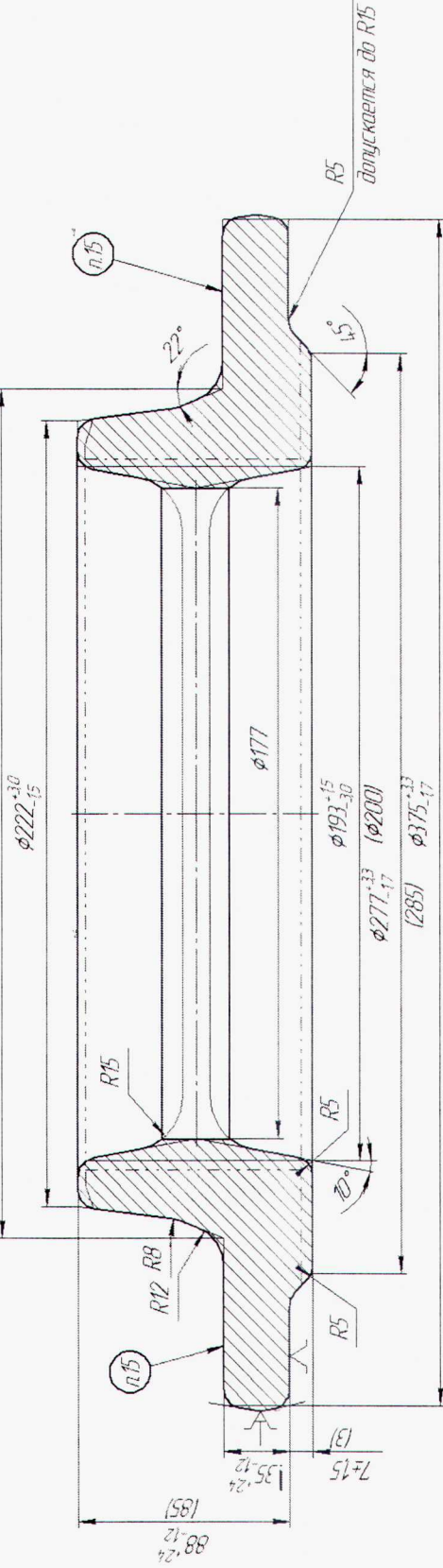
Формат А4

69 ил.

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата
Инд. № подл.

1-200-40-1-02П

Ø250



Чертеж покровки разработан по ГОСТ 7505-89.

1. Группа стали М2
2. Степень сложности С2
3. Класс точности Т4.
4. Исходный индекс 16
5. Неуказанные радиусы закруглений R3
6. Неуказанные радиусы закруглений R3
7. Допускаемая величина остаточного ошлака 1,7 мм
8. Допускаемая величина высоты заусенца по контуру обрезаю обода 5,0 мм в отверстиях заусенцы не контролируются.
9. Допускаемая величина смещения по поверхности разреза шлица 15мм.
10. Допускаемое отклонение от плоскостности до 16 мм.
11. Термическая обработка см. таблицу.
12. Группа см. таблицу.
13. Очистить поверхность от окислы дробью
14. Размеры в скобках механически обработанной детали.
15. Остальные механические требования по ГОСТ 84.79-89
16. Маркировка: согласно таблице цифр (условный проход и номинальное давление) шрифтом 8ПЗ ГОСТ 26.008-85 глубиной не менее 15 мм. Маркировка: марка стали (или ее условное обозначение согл. табл.), товарный знак предприятия-изготовителя, условное клеймо и условный номер литья глубиной до 15 мм.
17. - ключевые характеристики

| Обозначение | Марка стали | Термообработка | Группа испытаний | Маркировка |
|----------------|------------------------|---|--|--------------|
| 1-200-40П | 20 ГОСТ 1050-88 | — | — | 200-40 |
| 1-200-40-01П | 20 ГОСТ 1050-88 | Отжиг нормализационный 111-167 НВ (2) | II ГОСТ 84.79-70 | 20 200-40 |
| 1-200-40-1П | 09Г2С ГОСТ 19281-89 | Отжиг нормализационный 123-197 НВ (2) | II ГОСТ 84.79-70 | X1 200-40 |
| 1-200-40-1-01П | 09Г2С ГОСТ 19281-89 | Закалка, высокий отпуск 143-197 НВ | Gr IV КП 295-315-К(У) ⁶⁰ ≥30 Дж/см ² (2) ① σ ₁ ≥ 430 МПа ГОСТ 84.79-70 Контроль твердости 20% от партии-побки | X 200-40 |
| 1-200-40-1-02П | 09Г2С ГОСТ 19281-89 | 123 Отжиг нормализационный 111-197 НВ (1) 111-167 НВ (1) Контроль твердости 5% от партии-побки | Gr IV ГОСТ 84.79-70; σ ₁ ≥ 245 Н/мм ² σ ₂ ≥ 430 Н/мм ² ; δ ₅ ≥ 21% КСУ ≥ 30 Дж/см ² (1) Контроль твердости 5% от партии-побки | X2 200-40 |
| 1-200-40-02П | 20 ГОСТ 1050-88 | Отжиг нормализационный 111-167 НВ | Gr IV КП215 σ ₂ ≥ 390 МПа КСУ ≥ 30 Дж/см ² ГОСТ 84.79-70 Контроль твердости 5% от партии-побки | У 200-40 |

69,

| СМ. ТАБЛ. | |
|---|--|
| Ф/044Е11.01.200 ГОСТ 11282-80 (покровка шипованная) | Масса 33,7 |
| Сталь см. табл. ГОСТ см. табл. | Условный номер 040 "КПЗ" КБ КТО ЭНП-КП |