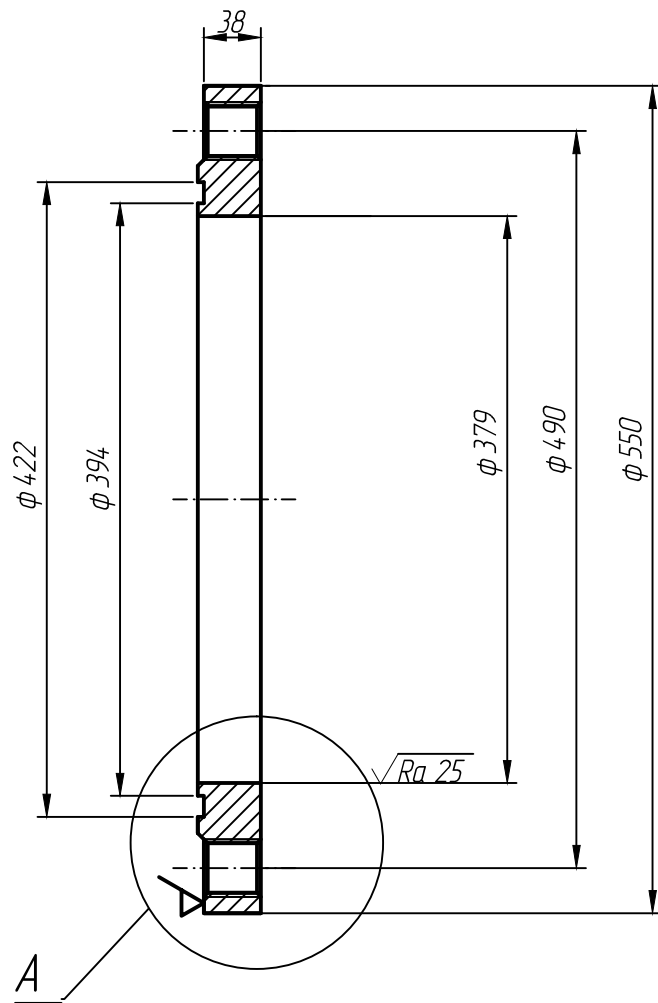
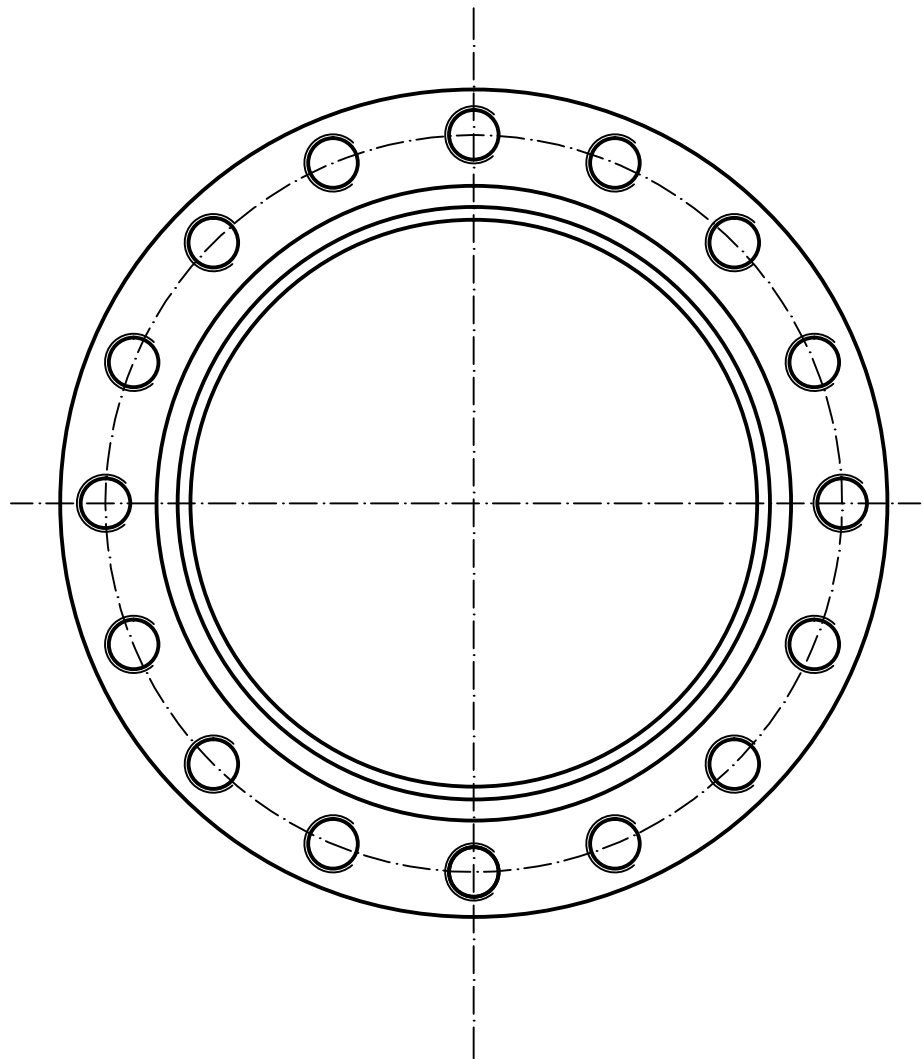


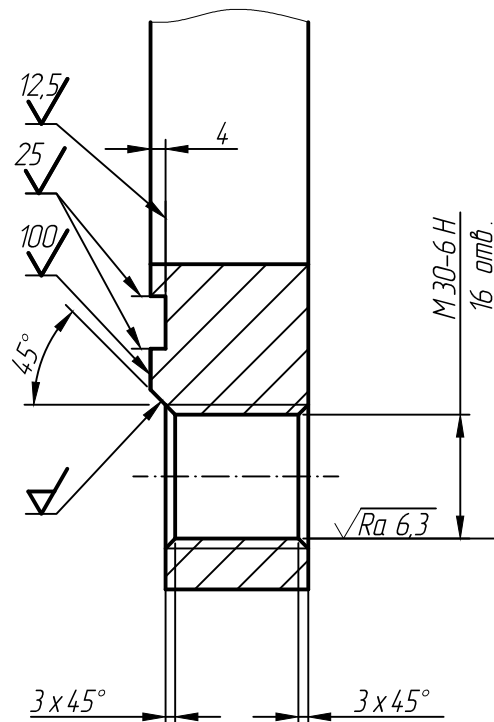
Инв.№ подл.		Подп. и дата	Взаиминв.№	Инв.№ эцкл.	Подп. и дата	Справ.№	54.15.0102-0101-ТМ 2
-------------	--	--------------	------------	-------------	--------------	---------	----------------------

54.15.0102-0101-ТМ 2.00.01





✓(✓)



A (1:2)



- Допускается обработка всех поверхностей с шероховатостью $Ra \leq 100$ мкм.
- Допускается вместо $\angle 45^\circ$ выполнять округление.
- Допуск на диаметр паза / шипа H 12/d11.
- Общие технические требования к изготовлению фланца по ГОСТ 12816-80 и ГОСТ 12820-80
- Неуказанные предельные отклонения H 14, h14; $\pm IT14$.
- Острые кромки притупить.

						54.15.01.02-0101- ТМ 2.00.01			
						Фланец Ду350	Лист	Масса	Масштаб
								34,18	1:5
							Лист 1	Листов 1	
Изм.	Кол	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Лист <u>В-ПВ-550х550х42 ГОСТ 19903-74</u> <u>Сталь 20 ГОСТ 1050-88</u>	ЗАО "Уралэнерго -Союз " г. Екатеринбург		
Разработал		Бочкарёв			12.15				
Проверил		Черепкова			12.15				
Н. контр.		Кирдяев			12.15				
Утв.		Кирдяев			12.15				