

Рис.1

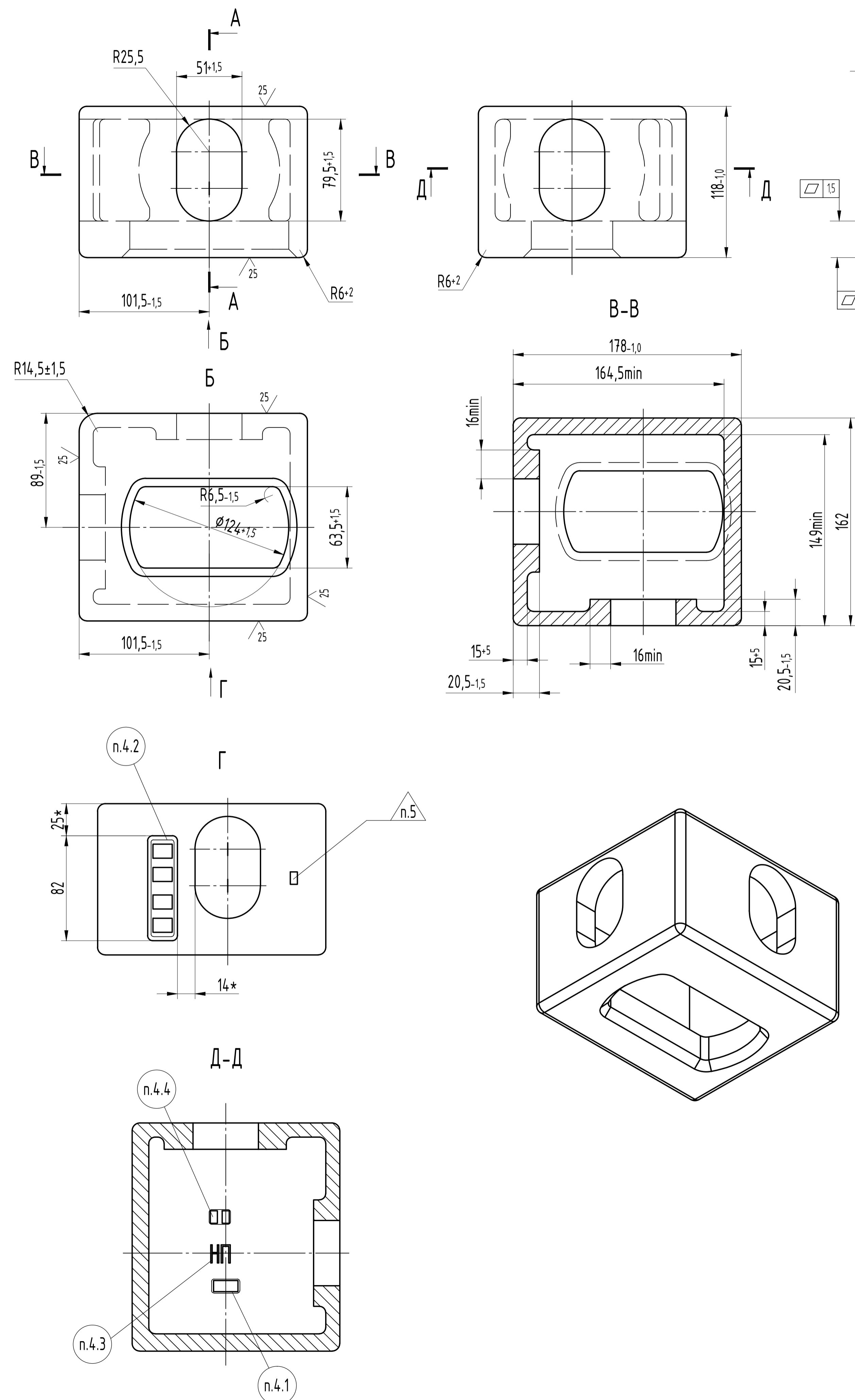
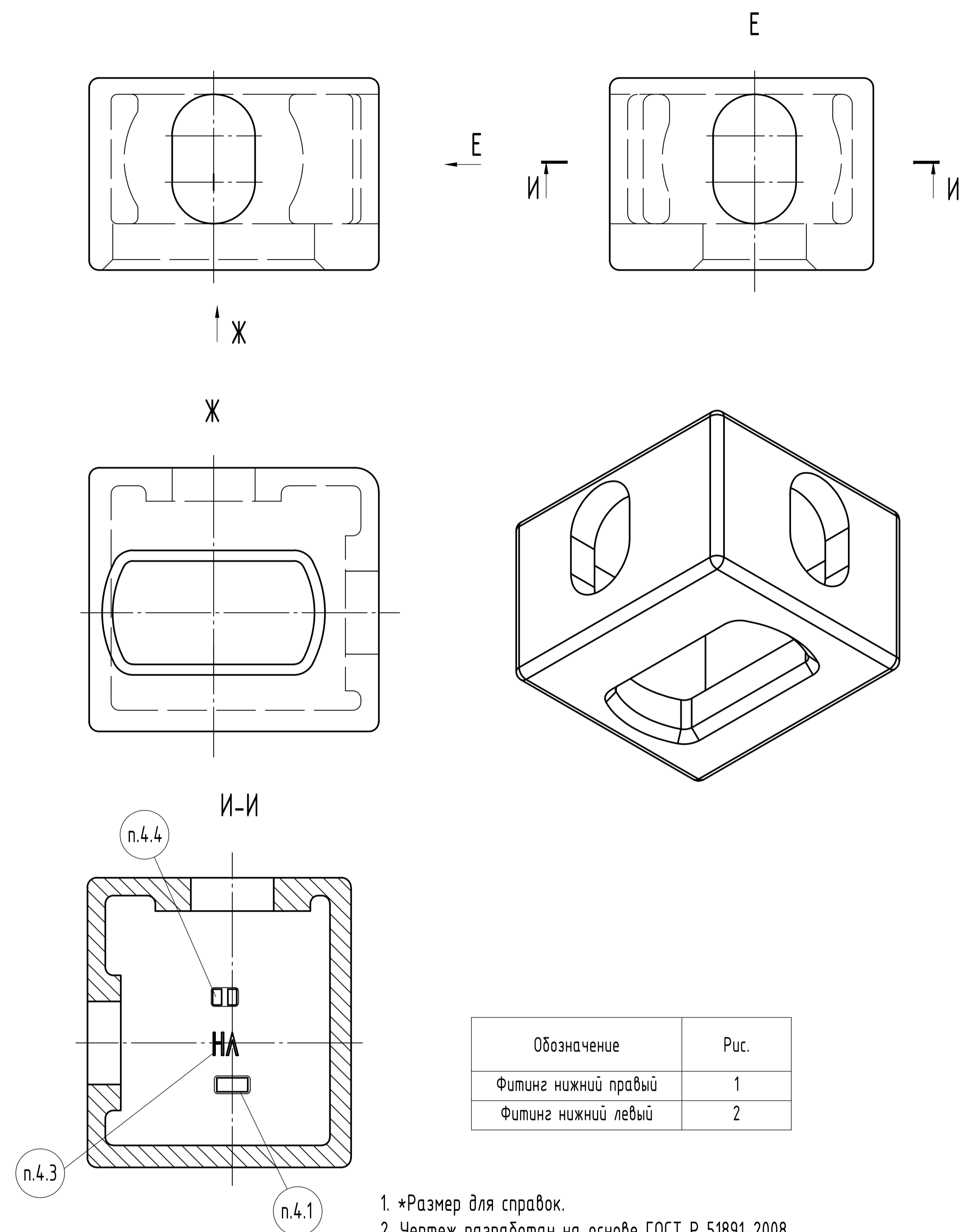


Рис.2-зеркальное отражение



Обозначение	Рис.
Фитинг нижний правый	1
Фитинг нижний левый	2

1. *Размер для справок.
2. Чертеж разработан на основе ГОСТ Р 51891-2008.
3. Механические свойства материала отливок фитинга после окончательной термической обработки по ГОСТ 977-88 должны отвечать требованиям табл.1.
4. Маркировать литым способом.
 - 4.1. Торговую марку изготовителя.
 - 4.2. Номер плавки.
 - 4.3. Аббревиатура позиционирования фитинга в контейнере.
 - 4.4. Две последние цифры года изготовления.
5. Нанести клейма Регистра РФ ударным способом на проконтролированном Регистром фитинге.
6. Внешние и внутренние угловые радиусы не указанные на чертеже R=3-1,5.

Таблица 1

Предел текучести МПа, min	Предел прочности МПа, min	Относительное удлинение, % min	Относительное сужение, % min	Работа удара KV ¹ , Дж, min, при температуре, °C		
				-20	-40	-50
275	480	25	40	27	21	19

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Фитинги нижние по ГОСТ Р 51891-2008 сталь 20 ГЛ ГОСТ 977-88	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Савенкова	<i>(Signature)</i>	18.09.22		И	---	1:2
Проб.		Манькова	<i>(Signature)</i>	18.09.22		Лист		Листов
Т. констр.								1
Руч.					ООО "Феррогрупп"			
Н. констр.						Формат А1		
Экзб.		Забалцев	<i>(Signature)</i>	18.09.22				