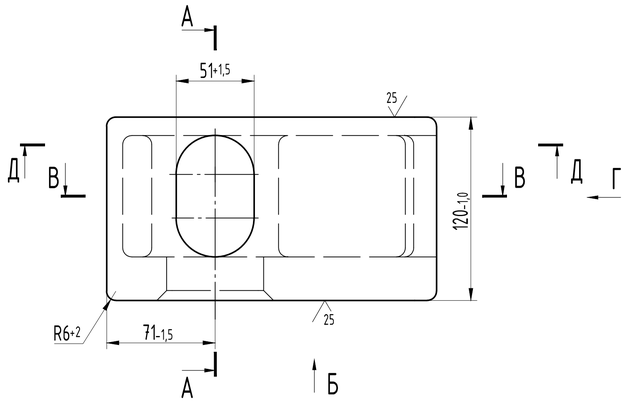
50 ▽(√)

Рис.1



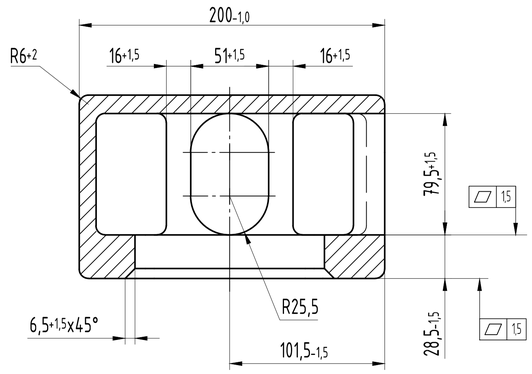
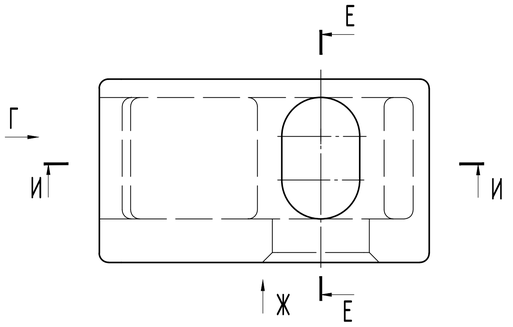
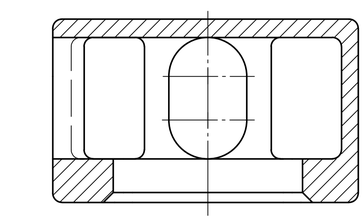
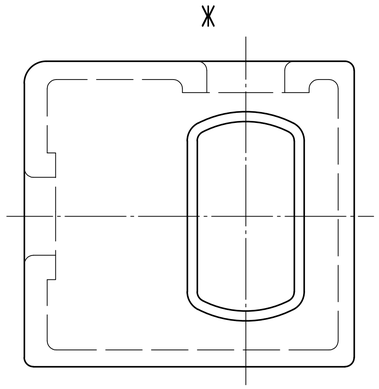
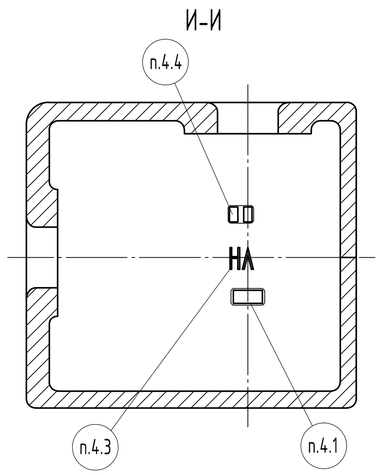


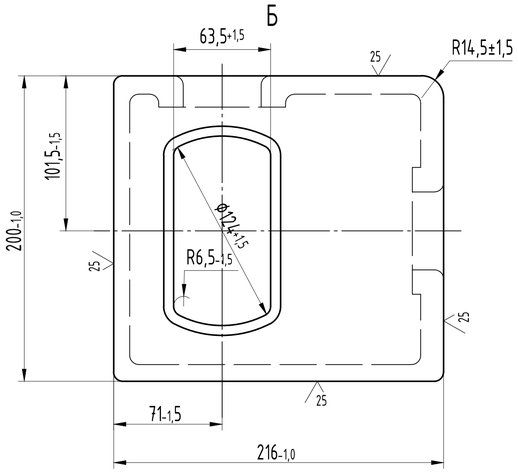
Рис.2-зеркальное отражение

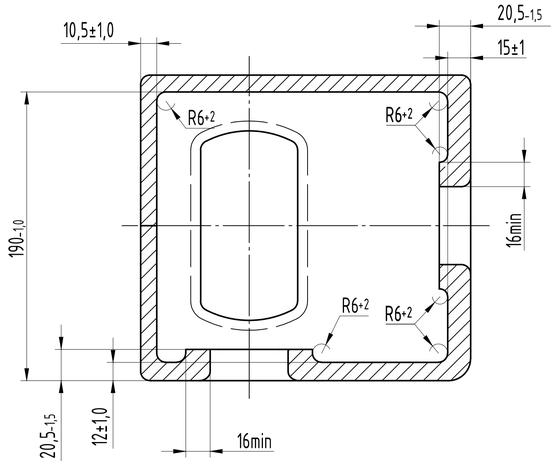


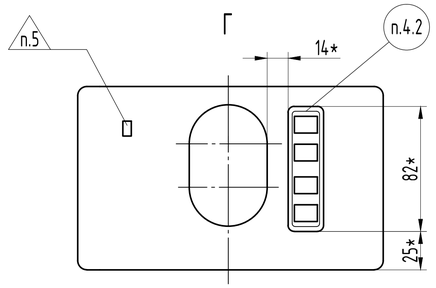


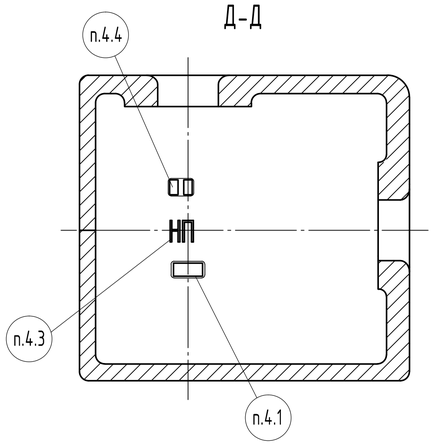


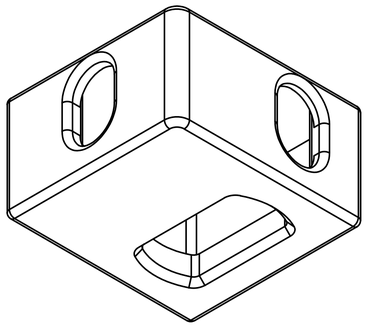


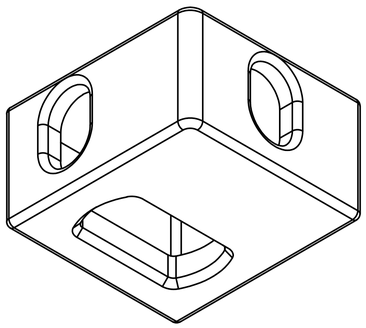












Обозначение	Рис.
Фитинг нижний правый	1
Фитинг нижний левый	2

Таблица 1

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

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 проконтртолированном Регистром фитинге.
6. Внешние и внутренние угловые радиусы не указанные на чертеже $R=3_{-1,5}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Фитинги нижние увеличенные	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Савенкова		19.09.22		И	---	1:2
Пров.		Манькова		19.09.22				
Т. контр.						Лист	Листов	1
Рук.								
Н. контр.					Сталь 20 ГЛ ГОСТ 977-88	ООО "Феррогрупп"		
Утв.		Забалуев		19.09.22				

Формат А1

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