

Марки сталей штампованных деталей

Марка стали	12Х1МФ ГОСТ 20072-74	12Х1МФ ГОСТ 20072-74	25 ГОСТ 1050-88	30Х13 ГОСТ 5632-72	35 ГОСТ 1050-88
Наимен. детали	Корпус	Крышка Бугель	Бугель	Корпус	Бугель

Примечание: Марку стали бугеля, запроектированную чертежом, подчеркнуть.

СЕРТИФИКАТ

Химический состав, %

Марка стали	С	Mn	P	S	Cr	Mo	V	NB	
								не более	не более
12Х1МФ	0,08-0,15	0,40-0,70	0,17-0,37	0,90-1,25	0,25-0,35	0,15-0,30	0,025	0,030	217
25	0,22-0,30	0,50-0,80	0,17-0,37	не более 0,25	—	—	0,040	0,040	143-179-
35	0,32-0,40	0,50-0,80	0,17-0,37	не более 0,25	—	—	0,025	0,030	207
30Х13	0,26-0,35	не более 0,80	не более 0,80	12-24	—	—	0,025	0,030	

Рабочие параметры и результаты испытаний изделия

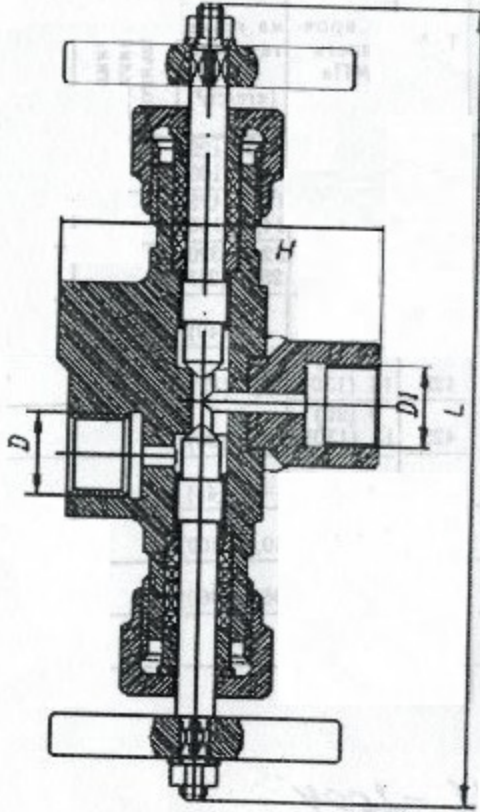
Обозначение изделия	Рабочая среда	Р, МПа (кгс/см ²)	Т, °С	Гидроиспыт.		Количество изделий в партии, шт.	Примечание
				на проч- ность МПа (кгс/см ²)	на герме- тность МПа (кгс/см ²)		
		9,8 (100)	540	35 (350) 84 (840)	12,5 (125) 10,0 (100)		
		13,7 (140)	560	58 (580) 84 (840)	17,5 (175) 14,0 (140)		
		25,0 (255)	545	84 (840)	32,0 (320) 25,5 (255)		
		4,0 (41)	545	16 (160) 4 (40)	4,0 (40)		
		1,2 (12)	425	13 (130) 9 (90)	1,2 (12)		
		3,0 (30)	425	13 (130)	3,0 (30)		
		4,3 (44)	425	13 (130)	4,4 (44)		
		30,4 (310)	510	69 (690)	40,0 (400)		
		28,4 (290)	510	65 (650)	36,0 (360)		

Изготовлено по ТУ 108.21.272-2004

Мастер ОТК _____ Мастер цеха _____

Штамп ОТК

Дата « _____ » _____ г.



Габаритные и основные размеры

Шифр	Размеры, мм				D	D1	D2	Масса кг допуск ±10%
	L	L1	H	H				
T-203	192	75	78	78	М20x1,5	М20x1,5	30	1,63

ПАСПОРТ

Заводской № _____

На _____

Ду _____ мм Чертеж № _____