

B

B

B

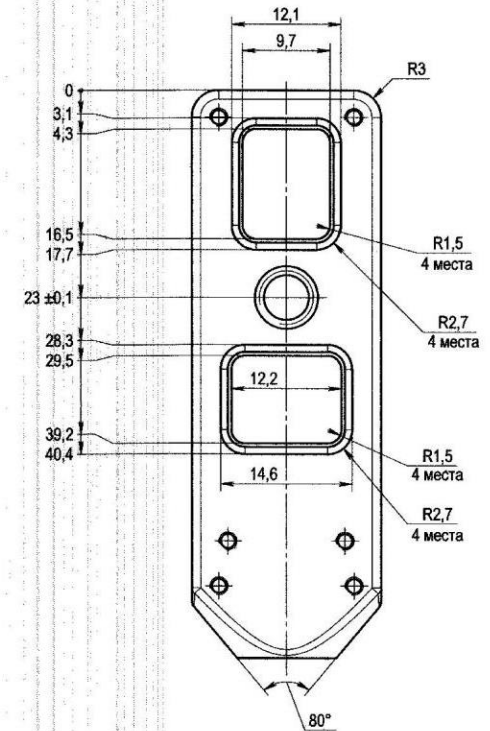
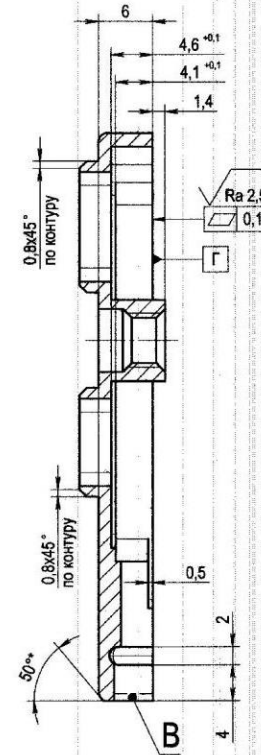
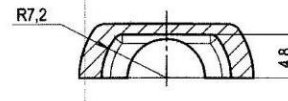
B

A

A

Б-Б

A-A



1. Материал-заменитель: сплав Д16 ГОСТ 4784-97.
2. \*Размеры для справок.
3. Неуказанные радиусы 1 мм.
4. Отливка 3 гр. по ОСТ92-1165-2014.
5. Литейные уклоны для внутренних поверхностей 1° в сторону увеличения размеров, для наружных поверхностей 45° в сторону уменьшения размеров.
6. Точность отливки 3-0-0-5 ГОСТ Р 53464-2009.
7. Стабилизировать М-2 по ГОСТ 17535-77.
8. Покрытие: Н6.М3.О-Вн(99,8)/ поверхности В - краска полиуретановая PU-H1081 Bronze Green RAL6031,3 слоя, V, B1.
9. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.014.

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата
		230-17		

0810.003

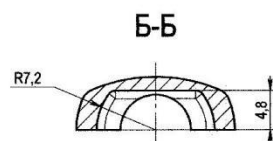
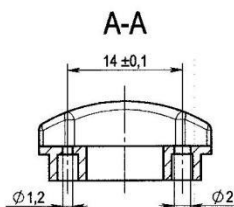
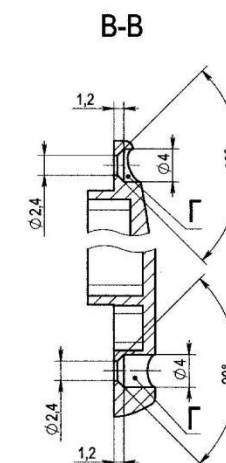
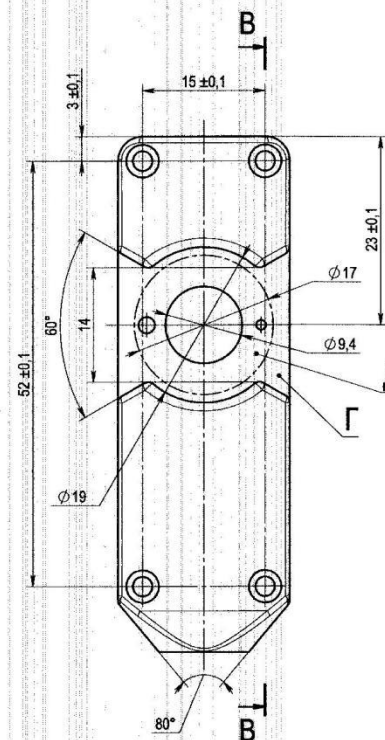
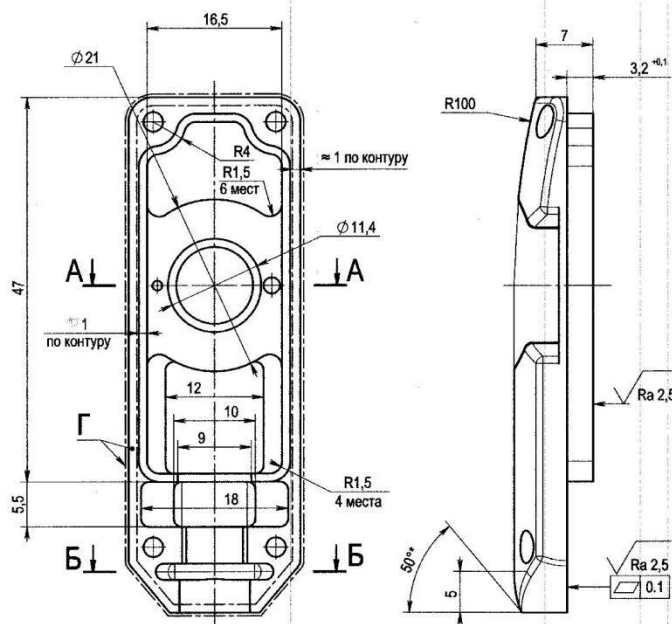
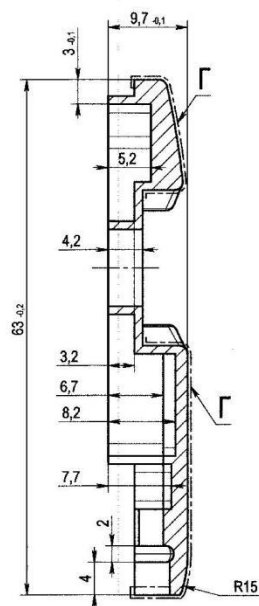
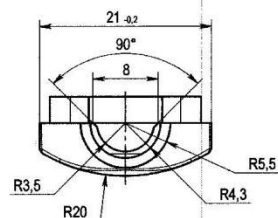
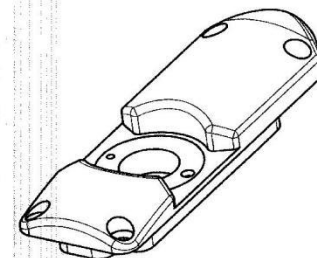
Корпус

Сплав АК8МЭч  
ГОСТ 1583-93

Масса	Масштаб
9 г	2,5:1
Лист	Листов
1	1

Лист	Листов
1	1

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата
		230-17		



1. Материал-заменитель: сплав Д16 ГОСТ 4784-97.
2. Размеры для справок.
3. Неуказанные радиусы 1 мм.
4. Отливка З гр. по ОСТ92-1165-2014.
5. Литейные уклоны для внутренних поверхностей 1° в сторону увеличения размеров, для наружных поверхностей 45° в сторону уменьшения размеров.
6. Точность отливки 3-0-0-5 ГОСТ Р 53464-2009.
7. Стабилизировать M-2 по ОСТ 17535-77.
8. Покрытие: НБ.М3.О.С.99.819; порошковый Г, кроме поверхности Д - краска полиуретановая ПУ-Н1081 Bronze Green RAL 6031, матовая, 3 слоя, V. B1.
9. Остальные ТТ по ОСТ 4.070.014.

[illegible]

ФОРМАТ А2

Alloy based on the Aluminum-Silicon-Copper system. Mass fraction of the main components: Magnesium (Mg) 0.2-0.45%; Silicon (Si) 7.0-8.5%; Zinc (Zn) 0.5-1.0%; Copper (Cu) 2.5-3.5%; Titanium (Ti) 0.1-0.25%; Boron (B) 0.005-0.1%; Beryllium (Be) 0.05-0.25%. Mass fraction of impurities, no more than: Iron (Fe) 0.4%, Cadmium (Cd) 0.15%; Zirconium (Zr) 0.15%; The sum of impurities taken into account is 0.6%.

The products are manufactured by the method of - die casting.

The product must have a coating of H6.M3.O-Vi(99.8)9 - nickel 6 µm thick, copper 3 µm thick, tin-bismuth 9 µm thick.

The surfaces specified in the design documentation must be coated with polyurethane paint PU-H1081 Bronze Green RAL 6031, matte, in 3 layers.

Requirements for operating conditions:

1) temperature from -30 °C (long-term) to +55 °C (long-term), temperature drops (thermal cycling) from -50 °C to +55 °C and from +55 °C to -50 °C 3 times with an exposure of 2 hours;

2) humidity (9 cycles):

- the temperature is increased to 50 °C for 1-3 hours at a relative humidity of at least 95%;

- the temperature is maintained at 50 °C for 12 hours at a relative humidity of 93±3%;

- the temperature is reduced to 25 °C for 4-9 hours at a relative humidity of at least 95%.

3) solar radiation: integral heat flux density 1120 W/m<sup>2</sup>, ultraviolet radiation flux density 68 W/m<sup>2</sup> (5 days at a temperature of 45 °C).

The products are not allowed to have burrs, deep scratches, craters, cracks, foreign inclusions and dents — the surface must be smooth.

For screw - Steel 12X18N10T is an alloy with a high content of Carbon (C) 0.12% in the composition, also in the composition there is Chromium (Cr) from 17 to 19%; Nickel (Ni) from 9 to 11%; Titanium (Ti) up to 0.8%. Base material - Iron (Fe) up to 70%, other additives - Phosphorus (P), Sulfur (S), Silicon (Si).

Ra  $\sqrt{3,2 \cdot 2,5}$

Спроб. №

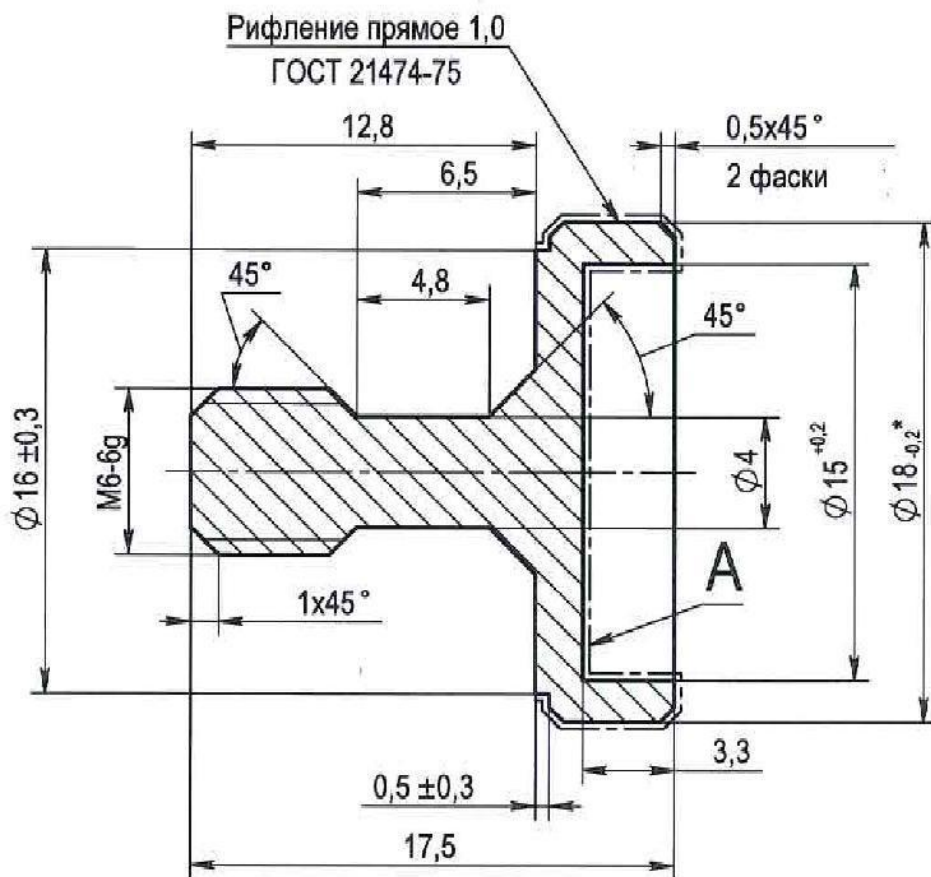


Таблица 1 - Таблица исполнений

Обозначение	Покрытие
0810.006	Краска полиуретановая PU-H1081 Bronze Green RAL 6031, матовая, 3 слоя, IV, B1
-01	Краска полиуретановая PU-H1081 матовая 3 слоя IV, B1, цвет ЛКП определяется договором на поставку

1. \* Размер контролировать до накатки.
2. Покрытие поверхности А см. таблицу 1.
3. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.014.

0810.006

## ВИНТ

Сталь 12Х18Н10Т  
ГОСТ 5632-2014

Масса	Масштаб
-------	---------

7 r	4:1
-----	-----

Лист	Листов 1
------	----------

Формат А4



0810.004

0810.003



0810.006



0810.004

0810.003

