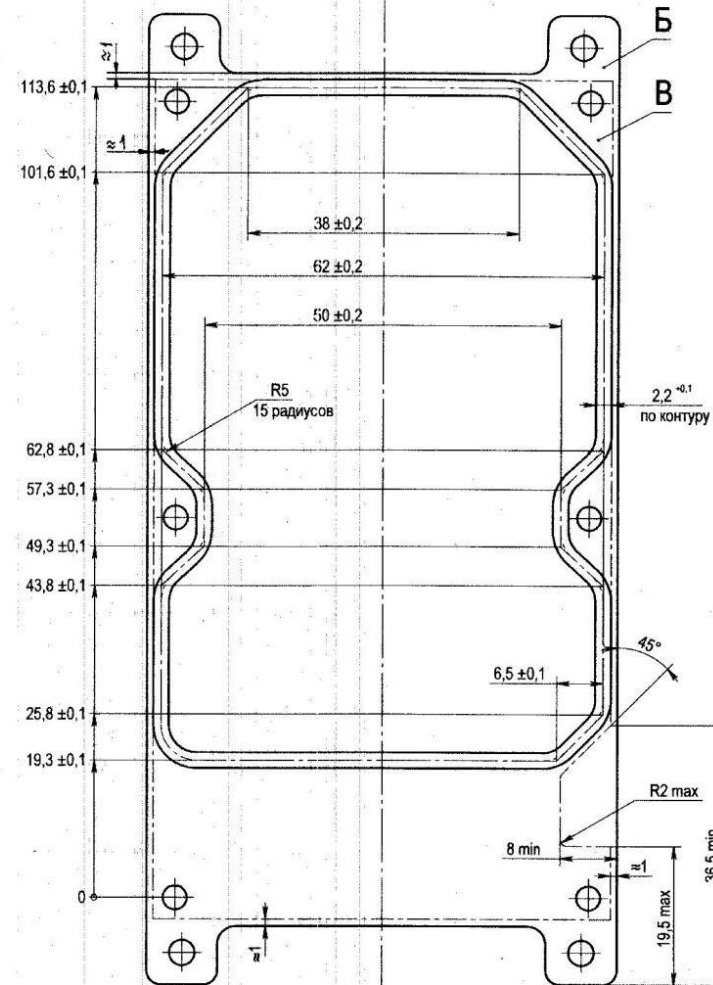
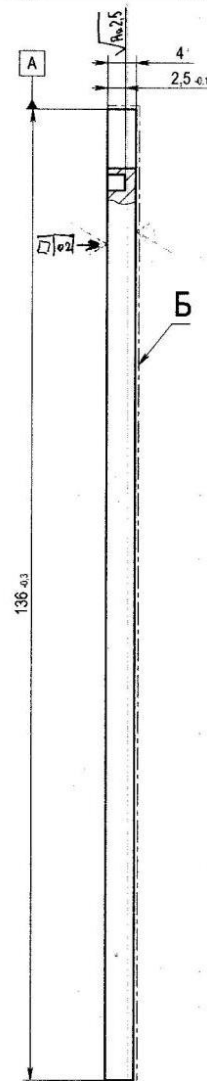
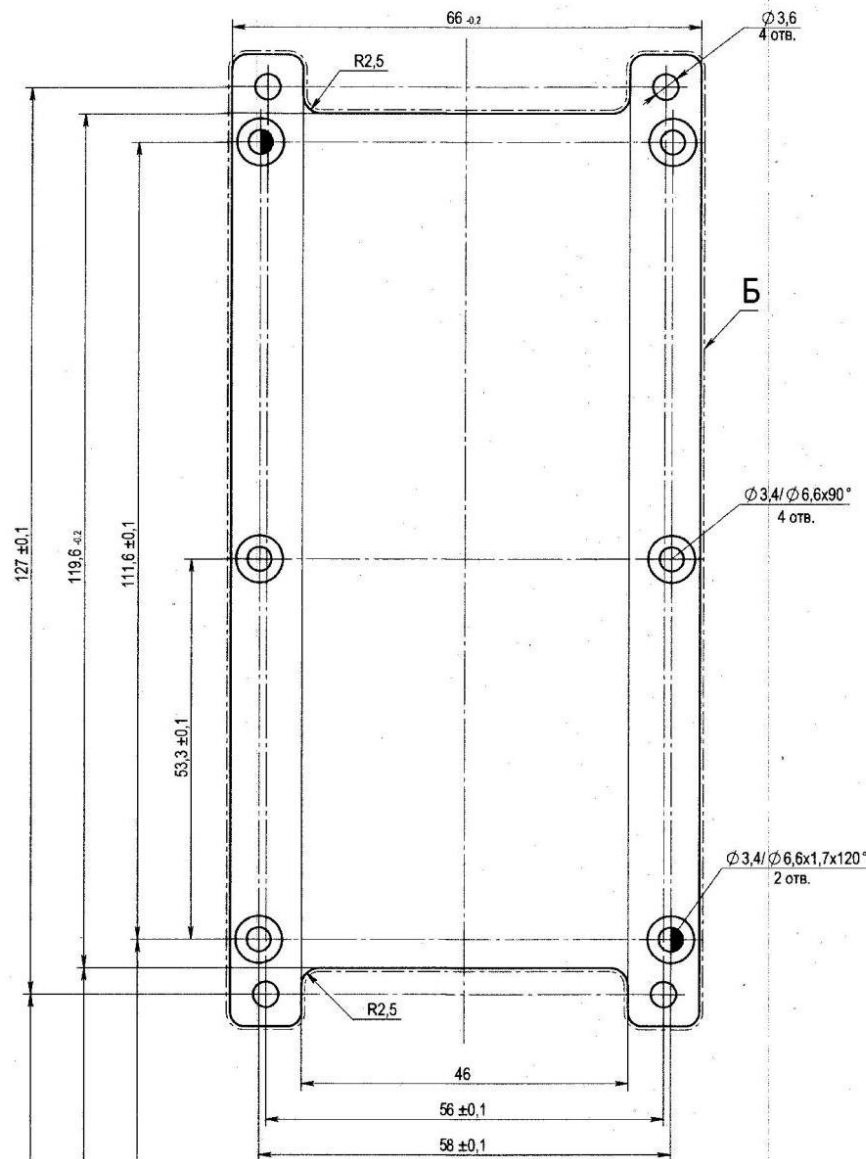


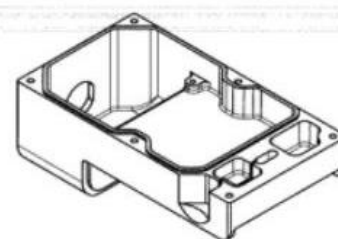
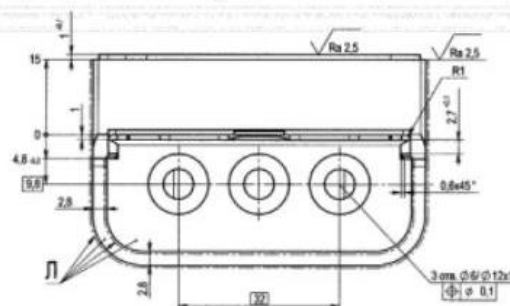
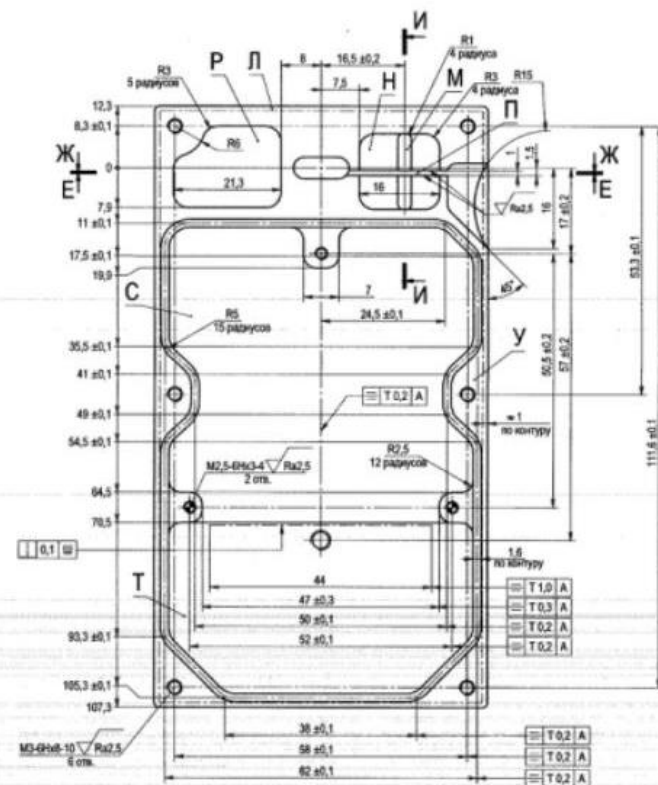
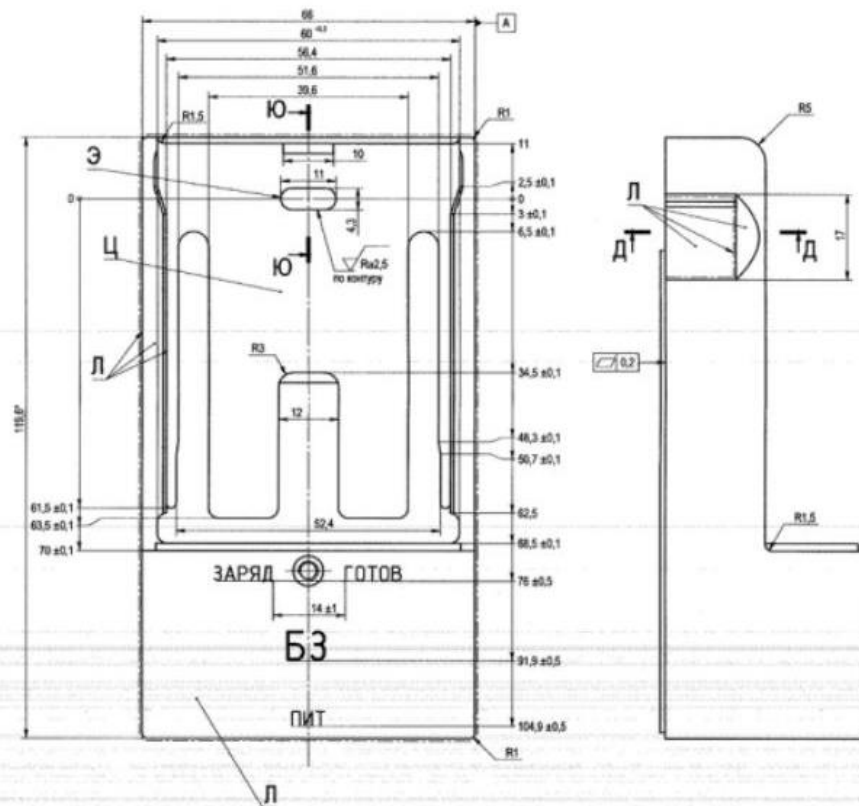
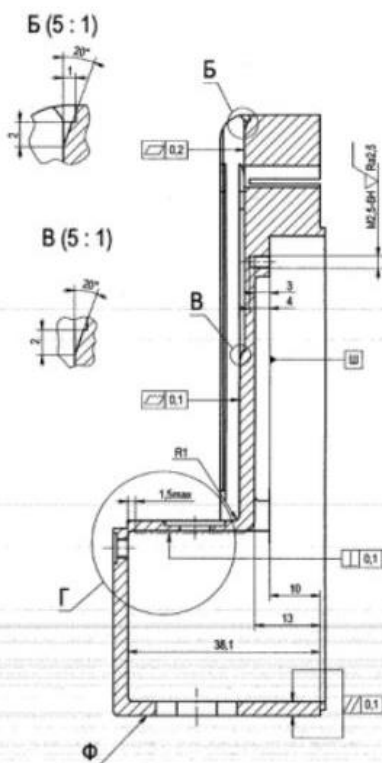
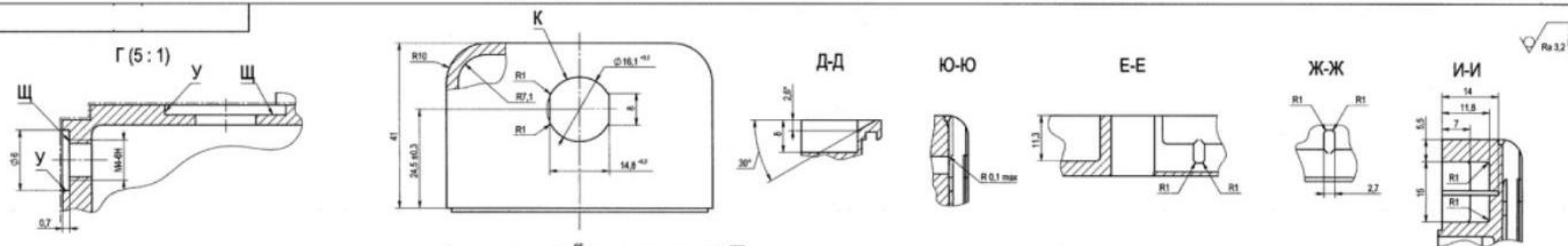
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № инв. №	Подп. и дата	Справ. №	Пер. проект.



1. Материал-заменитель: сплав А380 SGS.
2. Размер для справок.
3. Отливка 3 гр. по ОСТ92-1165-2014.
4. Литейные уклоны для внутренних поверхностей до 2° в сторону увеличения тела отливки, для наружных поверхностей 1° в сторону уменьшения тела отливки.

5. Точность отливки 5т-0-0-5 ГОСТ Р 53464-2009.
6. Литейные радиусы до 0,5 мм.
7. Выступание следов от толкателей не допускается.
8. Покрытие: H6.M3.O-Bi(99.8)/поверхности Б, отверстия - краска полиуретановая PU-H1081 Bronze Green RAL 6031, матовая 3 слоя IV, В1. Допускается попадание краски на поверхность В.
9. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.014.

1430.009	Масса	Масштаб
Крышка БЗ	85 г	2:1
Сплав АК12М2 ГОСТ 1583-93	Лист	Листов 1



1. Материальное средство: станок АЗН 9205.  
2. "Часы для отсчета."  
3. Измерительная линейка 2 м.  
4. Стенд 1-2 по ГОСТ 9105-2014.  
5. "Полоса отсчета" (полоса шириной 20 мм) в сторону увеличения показаний.  
6. "Полоса отсчета" (полоса шириной 20 мм) в сторону уменьшения показаний. Для каждого М 3-х ст.  
7. "Полоса отсчета" (полоса шириной 20 мм) в сторону уменьшения показаний. Для каждого М 3-х ст.  
8. "Полоса отсчета" (полоса шириной 20 мм) в сторону уменьшения показаний. Для каждого М 3-х ст.  
9. "Полоса отсчета" (полоса шириной 20 мм) в сторону уменьшения показаний. Для каждого М 3-х ст.  
10. "Полоса отсчета" (полоса шириной 20 мм) в сторону уменьшения показаний. Для каждого М 3-х ст.  
11. "Полоса отсчета" (полоса шириной 20 мм) в сторону уменьшения показаний. Для каждого М 3-х ст.  
12. "Полоса отсчета" (полоса шириной 20 мм) в сторону уменьшения показаний. Для каждого М 3-х ст.

Alloy AK12M2 is an aluminum (Al)-based alloy, its content in the composition can vary from 81.55 to 86%. The alloy necessarily contains Silicon (Si) from 11 to 13%; Copper (Cu) from 1.8 to 2.5%; Iron (Fe) from 0.6 to 1%; Zinc (Zn) up to 0.8%; Manganese (Mn) up to 0.5%; Nickel (Ni) up to 0.3%; Magnesium (Mg) up to 0.2%; Titanium (Ti) up to 0.2%; Lead (Pb) up to 0.15%; Tin (Sn) up to 0.1%.

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  $\mu\text{m}$  thick, copper 3  $\mu\text{m}$  thick, tin-bismuth 9  $\mu\text{m}$  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 $\pm$ 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.





