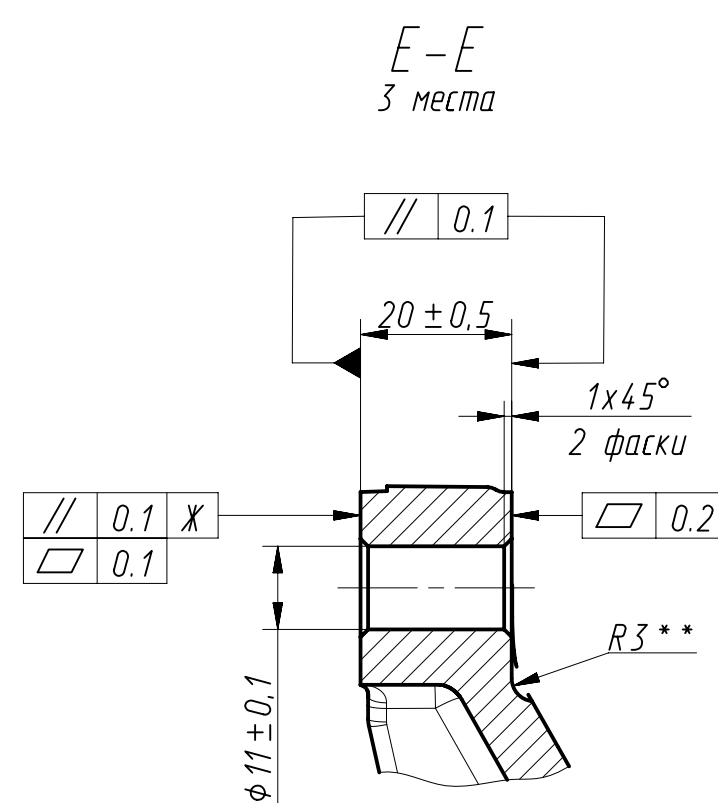
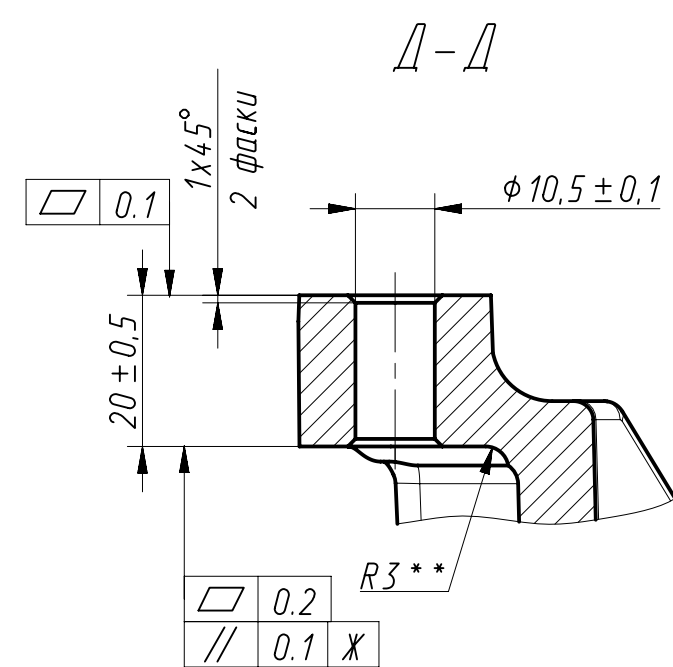
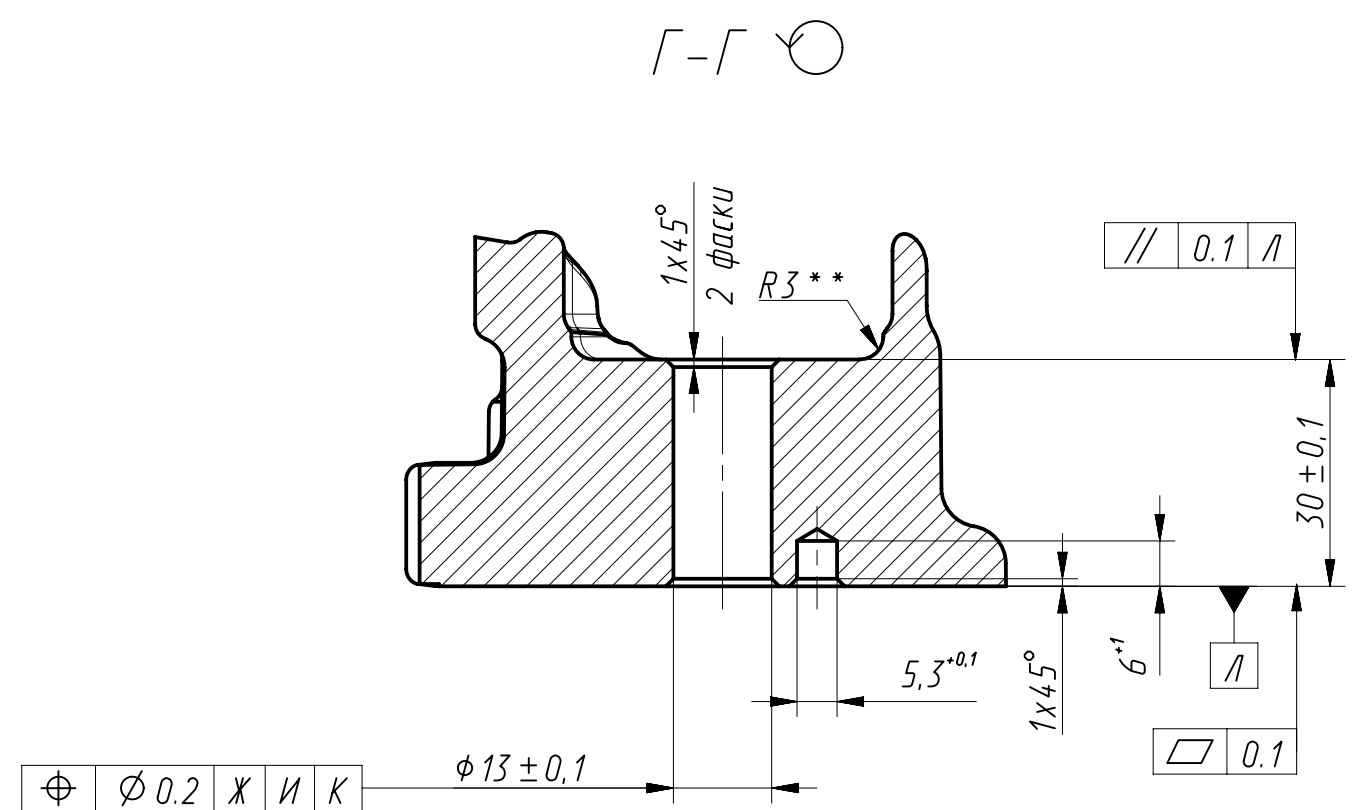
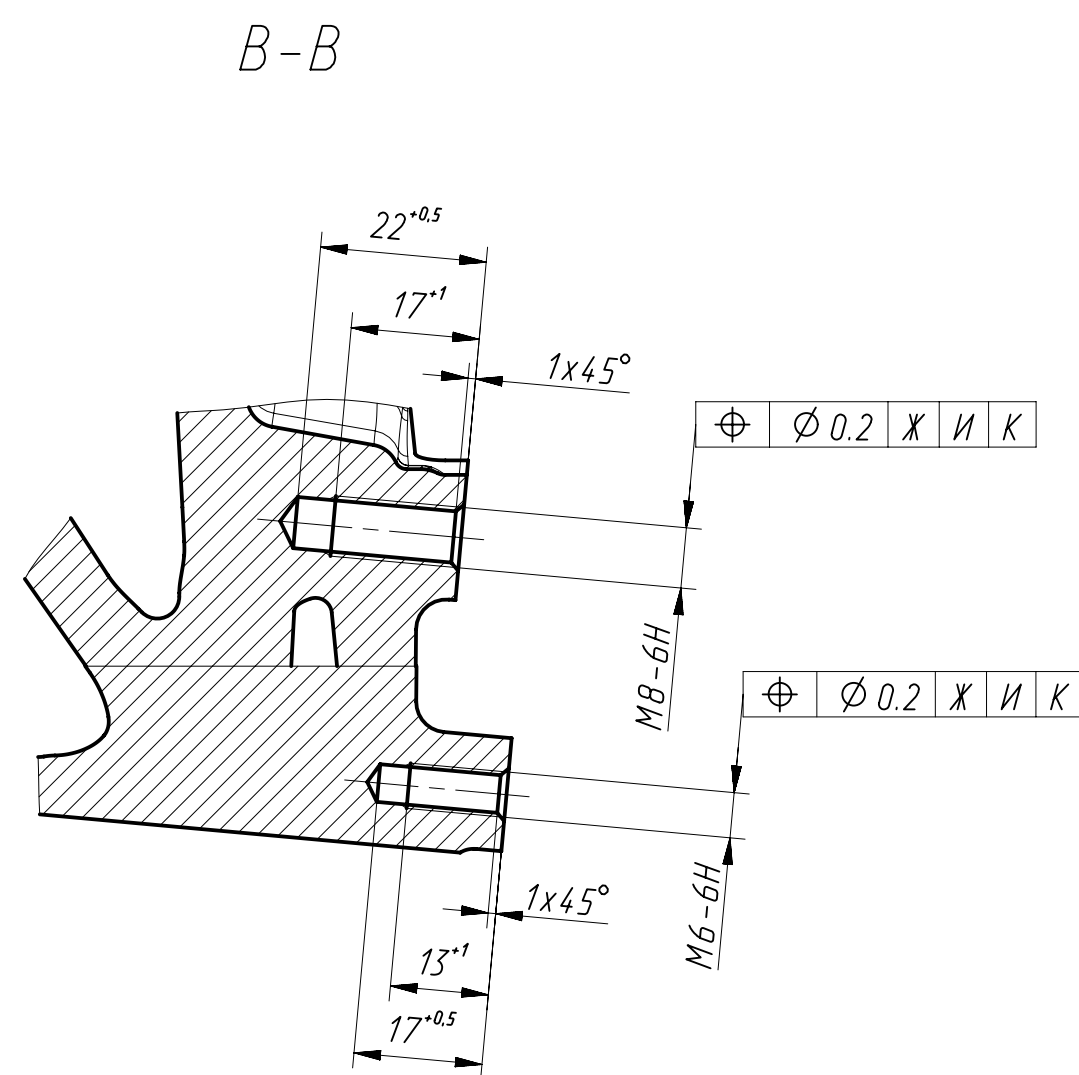
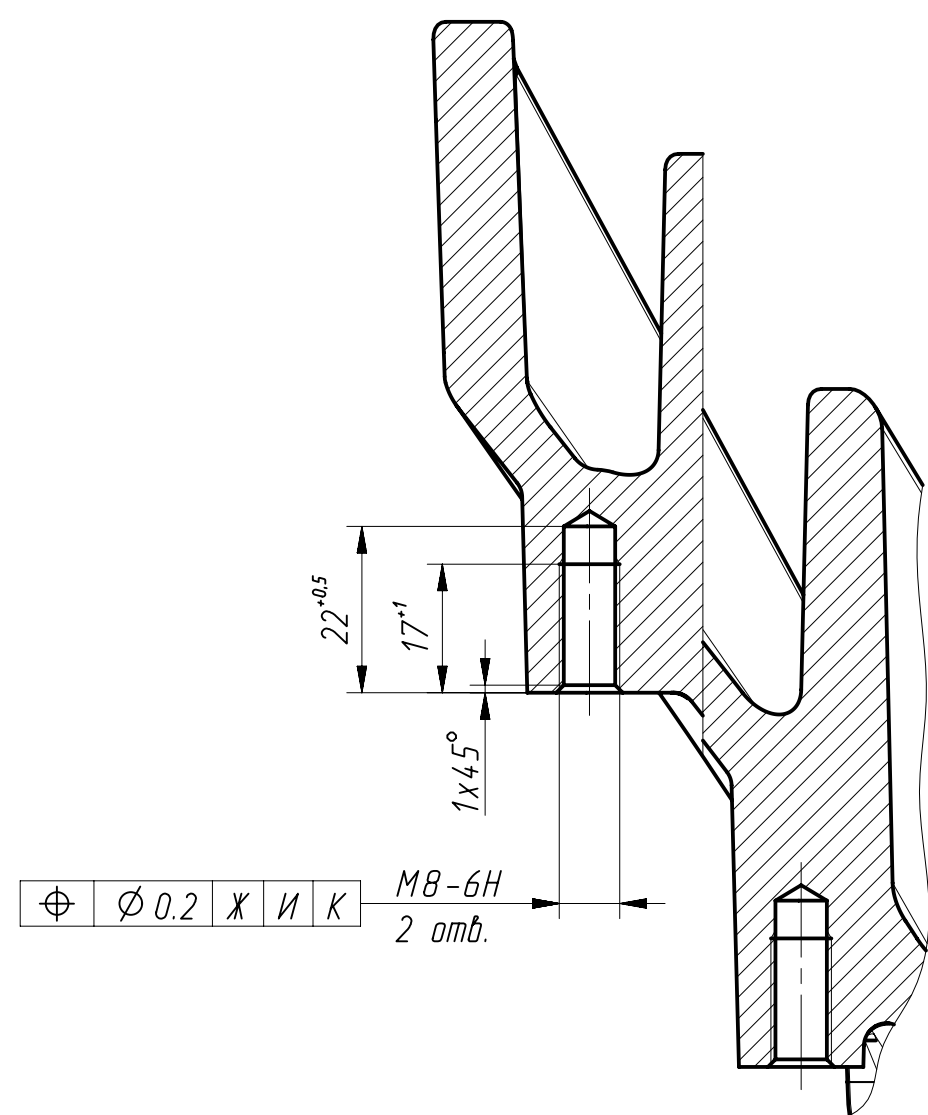
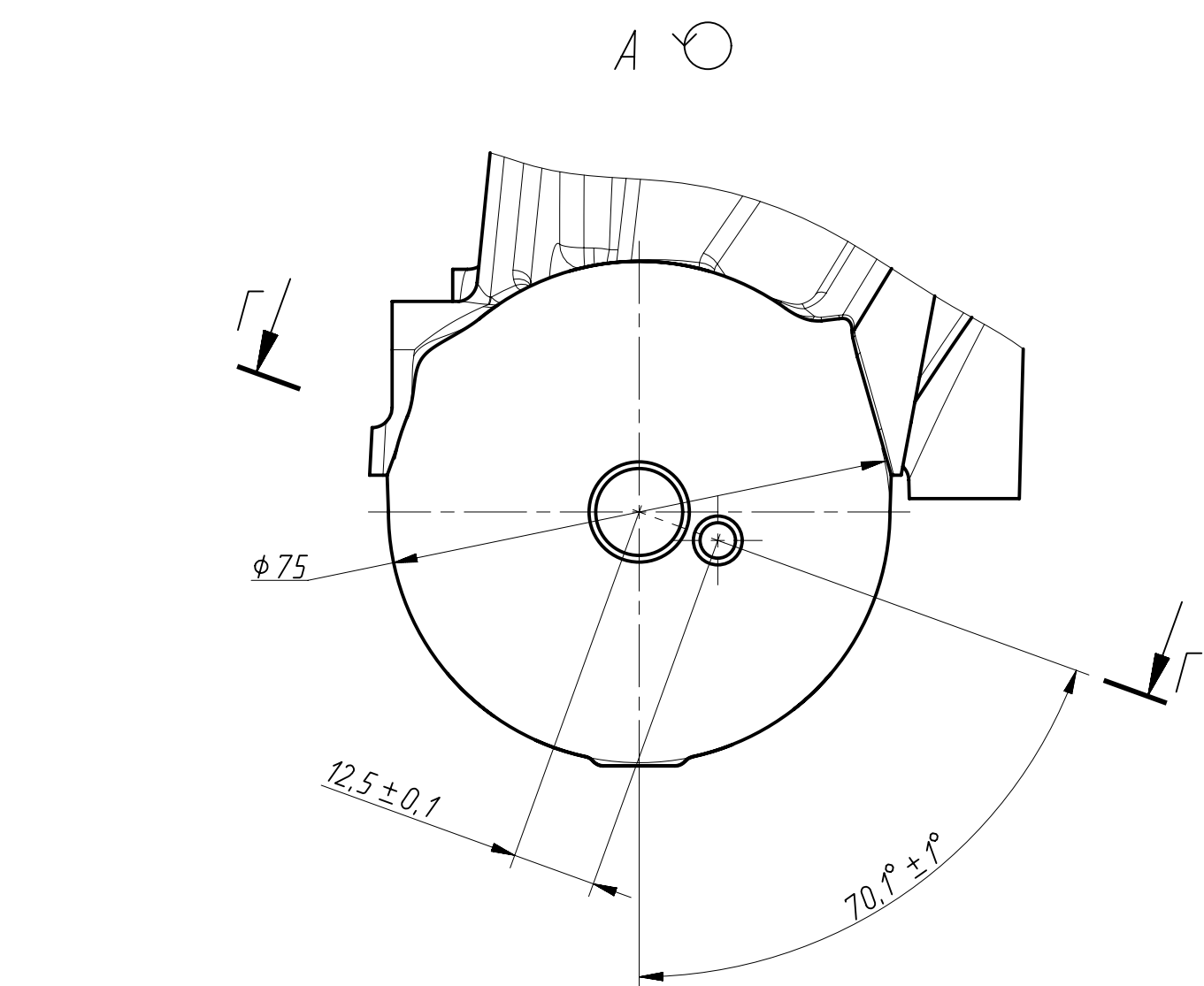
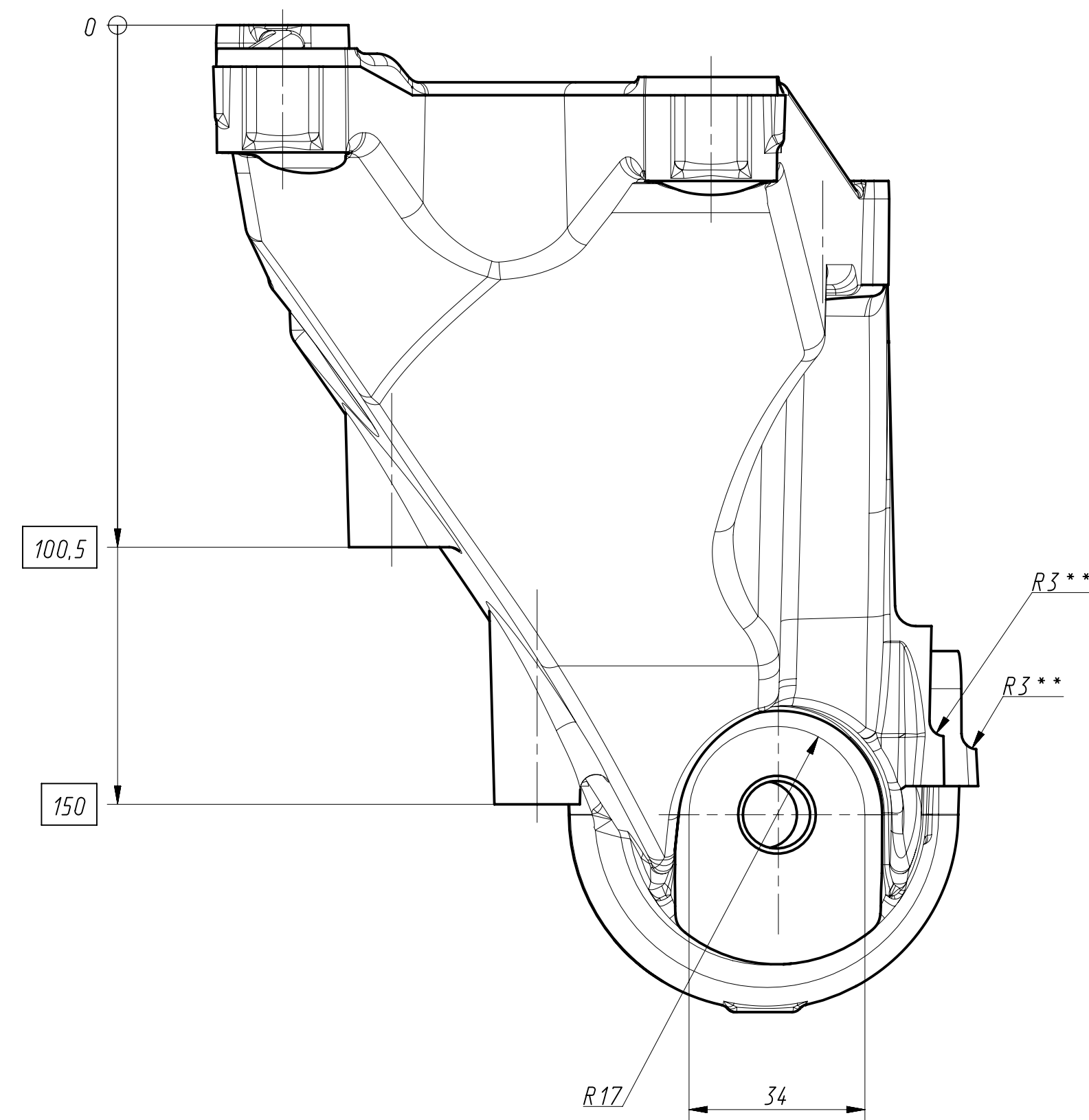
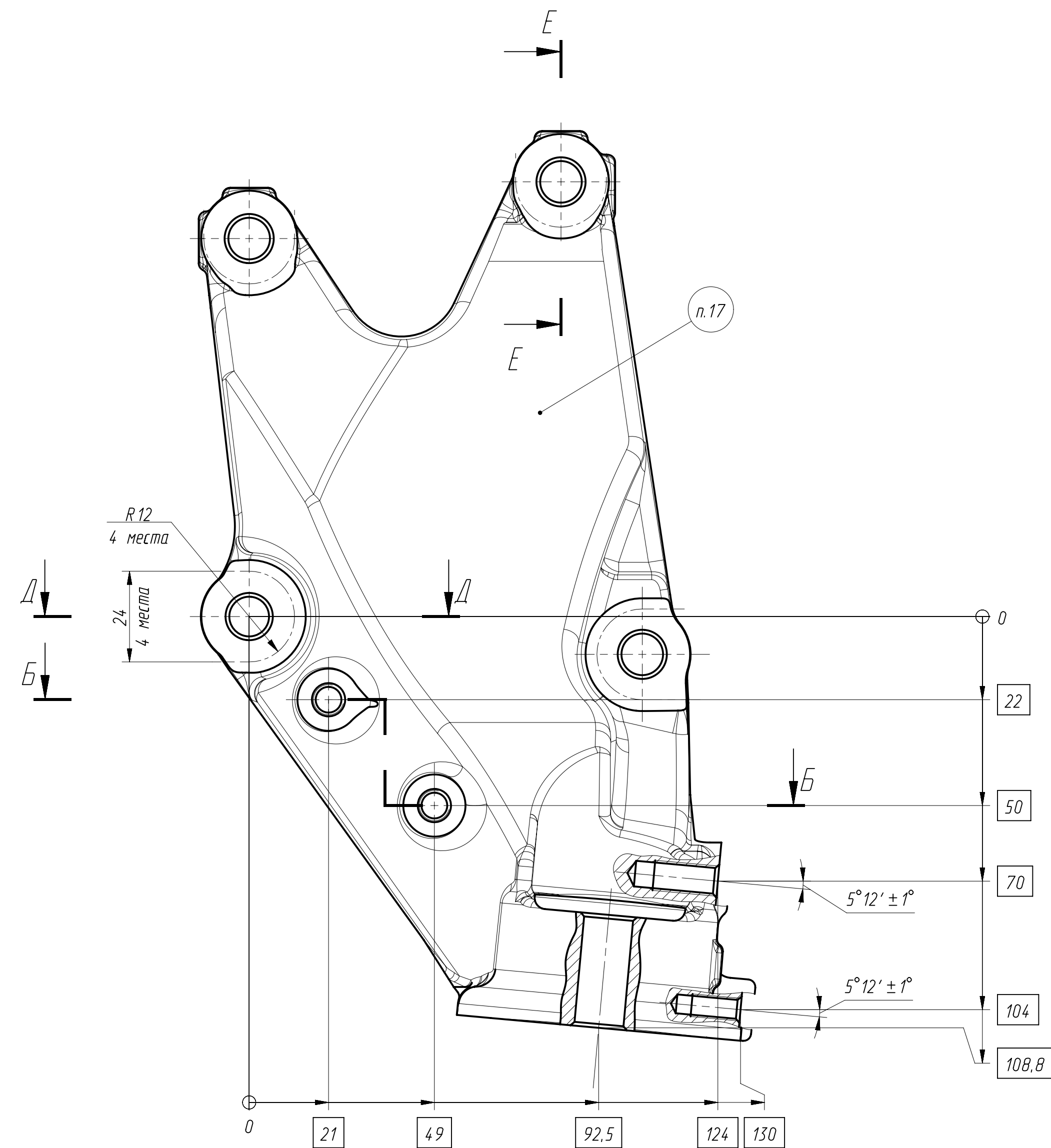
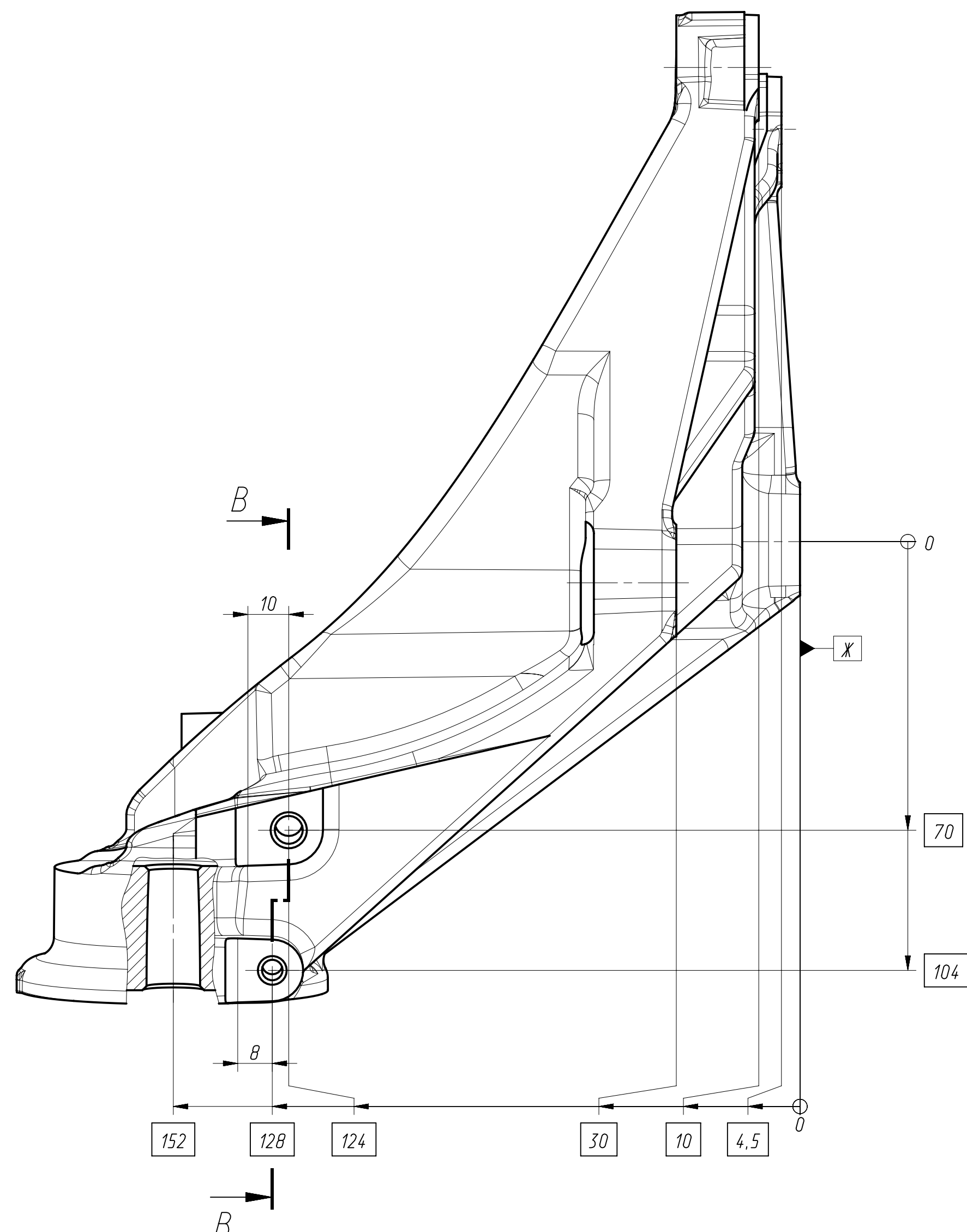




Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Cr	P	Ca	Sb	остальные	Al
%	%	%	%	%	%	%	%	ppm	ppm	ppm	%	%
от 6,5 до 7,5 включ.	0,20 не менее	от 0,40 до 0,60 включ.	от 0,05 до 0,10 включ.	от 0,30 до 0,45 включ.	0,07 не менее	от 0,10 до 0,20 включ.	от 0,015 до 0,025 включ.	15 не менее	20 не менее	50 не менее	единицы, 0,03 не менее, суммарно 0,1 не менее	остальное

<i>Твердость</i>	<i>Предел прочности</i>	<i>Относительное удлинение</i>
<i>НВ</i>	<i>МПа</i>	<i>%</i>
90 не менее	270 не менее	4 не менее

1. Химический состав материала А15У7МгCu0,5 представлен в таблице 1.
2. Допускается замена материала на АК9Чн ГОСТ 1583-93.
3. Процесс термообработки – Т6.
4. Механические свойства материала после термообработки указаны в таблице 2.
5. Точность отливки 9м-7-10-9 см 0,8 ГОСТ Р 53464-08.
6. Размеры и форму поверхностей отливки определяет электронная модель.
7. Неуказанные размеры по электронной модели.
8. Допустимые отклонения литых поверхностей от электронной модели не более ± 12 мкм.
9. На необрабатываемых поверхностях отливок допускается:
 - а) зазоры, риски от прибора металла глубиной до 0,5 мм и общей площадью до 5% от поверхности;
 - б) следы восстановления слоя покрытия формы до 0,5 мм;
 - в) следы впадин и отпавших частей контуры и на стыве подвижных частей до 0,5 мм;
 - г) следы раковины наибольшем измерении до 1 мм, а также групповые раковины наибольшем измерении до 0,5 мм, в количестве трех штук в группе.
10. На обрабатываемых поверхностях отливок допускаются дефекты, устраняемые при механической обработке.
11. Отливка 3 группы по ОСТ 37.002.0927-90
12. Шероховатость поверхностей из-под литья не более Ra 12,5.
10. Остальные требования по ОСТ 37.002.0927-90.
11. * Размеры для справок.
12. ** Размеры обеспечить инструментом.
13. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – mK.
14. Засученные шты, острые кромки притупить.
15. После механической обработки отпавшие стружки и следы СОЖ на поверхностях обработанных детали не допускаются.
16. Рентгеновское исследование 100% деталей в соответствии с DIN EN 15068-3, DIN EN 12681, DIN EN ISO 5579.
17. Готовое изделие маркировать:
 - наименованием торгового знака "Аurus";
 - номером 412300-1001402-01 003.

Утверждено: 412300-500783

Человек соответствует требованиям модели	
412300-1001402-01-070-6-003	-
412300-1001402-01-070-6-003	412300-1001402-01-010-6-003
34	3М

						4 12300-1001402-01-010-6-003			
Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дато	Кронштейн опорный первого ряда		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Антонов А. А.						0	1,70	1:1
Прод.	Кравченко В. А.								

				1. КОМП.					Лист	Листов 1
				2. КОМП.	Николаева И.В.			АISI7Mpc00.5 (EN AC 45500), DIN EN 1706-2013	ФГУП "НАМИ"	
Испол.	Фамилия	Подп.	Дата	Упол.	Иванов И.С.				Корпус 30	