412300-1001403-01-010-6-003

Ra3,2

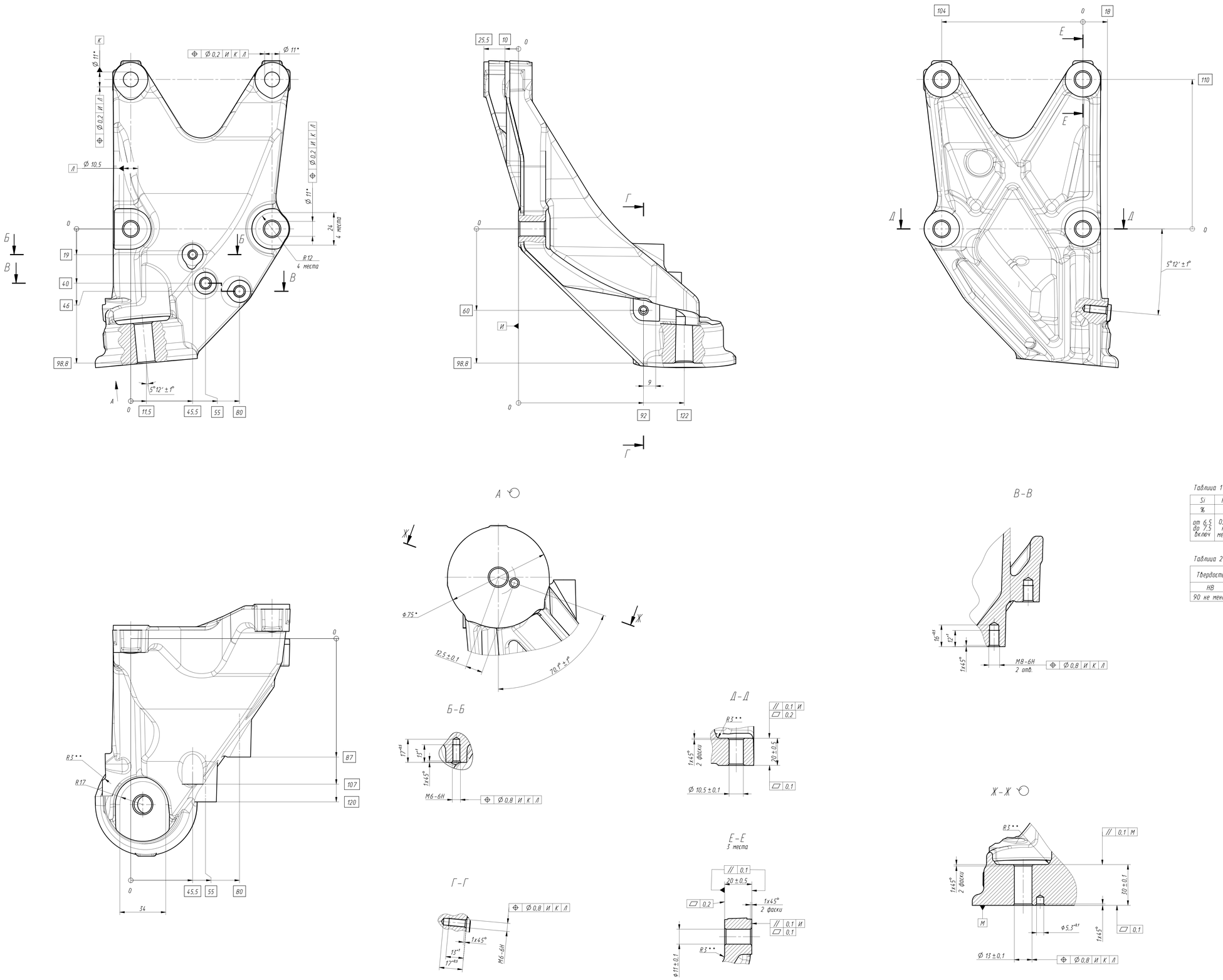

Таблица 1 Химический состав AlSi7MgCu0,5 ST6

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Sr	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	единичные 0,03 не менее суммарно 0,1 не менее	остальное

Таблица 2 Механические свойства Т6

Твердость	Предел прочности	Относительное удлинение
HB	MPa	%
90 не менее	270 не менее	4 не менее

1. Химический состав материала AlSi7MgCu0.5 представлен в таблице 1.
2. Допускается замена материала на АК9пч ГОСТ 1583-93.
3. Процесс термообработки - Т6.
Механические свойства материала после термообработки указаны в таблице 2.
4. Точность отливки 9т-7-10-9 см 0,8 ГОСТ Р 53464-2009.
5. Размеры и форму поверхностей отливки определяет электронная модель.
Неуказанные размеры по электронной модели.
Допустимые отклонения литых поверхностей от электронной модели не более ±1,2 мм.
6. На необрабатываемых поверхностях отливок допускаются:
а) задиры, риски от привара 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 облоя и остатки зачистки по контуру и на стыке подвижных частей до 0,5 мм;
г) единичные раковины наибольшим измерением до 1 мм, а также групповые раковины наибольшим измерением до 0,5 мм, в количестве трех штук в группе.
7. На обрабатываемых поверхностях отливки допускаются дефекты, устраняемые при механической обработке.
8. Отливка 3 группы по ОСТ 37.002.0927-90
9. 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. Заусенцы снять, острые кромки притупить.
15. После механической обработки остатки стружки и следы СОЖ на поверхностях обработанной детали не допускаются.
16. Рентгеновское исследование 100% деталей в соответствии с DIN EN 1306B-3, DIN EN 12681, DIN EN ISO 5579.
17. Готовое изделие маркировать:
- наименованием торгового знака "Aurus"
- номером 412300-1001403-01 003.

Признак покупного изделия: BUY

Утверждено: 412300-500783

Чертеж соответствует электронной модели	
412300-1001403-01-070-6-003	-
412300-1001403-01-070-6-003	412300-1001403-01-010-6-003
ЭЧ	ЭМ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
003		412300-500783		
Разраб.		Антонов А. Д.		
Пров.		Кравченко В.А.		
Т.контр.				
Н.контр.		Николаева И.Ю.		
Утв.		Шибаев И.С.		

412300-1001403-01-010-6-003

Кронштейн опорный второго ряда

Лит.	Масса	Масштаб
0	1,58	1:1

Лист | Листов 1

AlSi7MgCu0.5 (EN AC 45500), DIN EN 1706-2013

ФГУП "НАМИ"

Копировал | Формат А0

Исп.раб. | Фамилия | Подп. | Дата

Инв.№ подл. 0001481 | Подпись и дата | Взамен.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата | Справ.№ | Перв. примен. 412300-1000400-10