

93 20-7202-26-EM3

Пер. примеч. ИЕ/М 333349.001

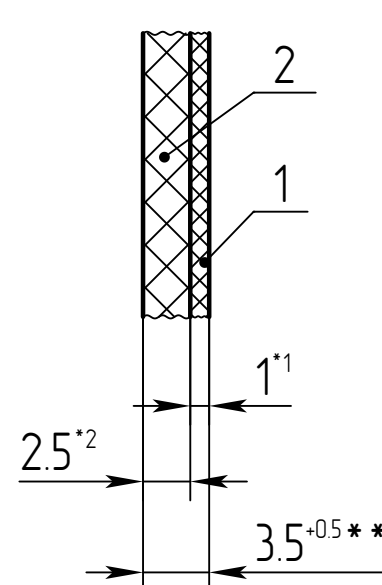
Справ. №

Изм. №, дата, Подп. и дата

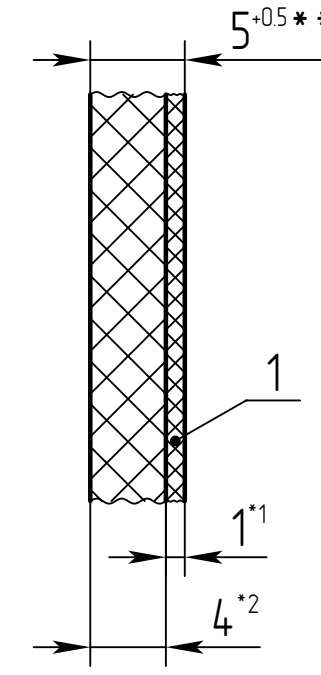
Взам. инв. №

Подп. и дата

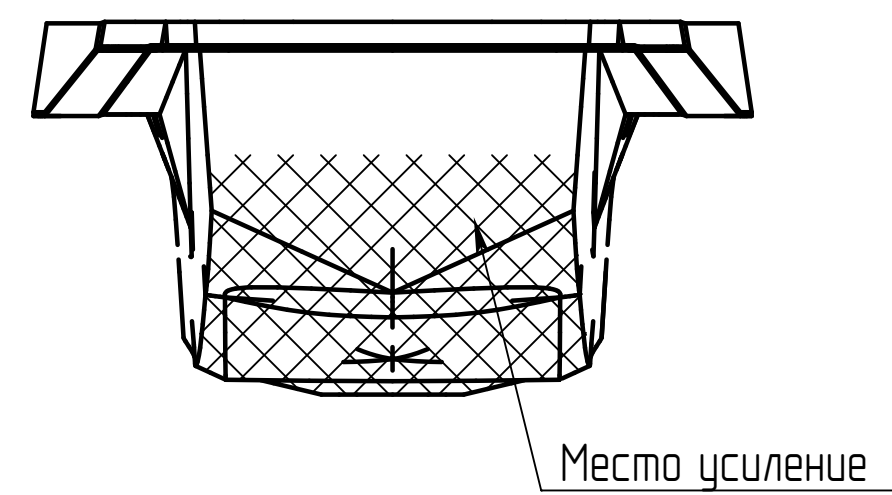
В - В (2.5:1)
(структура основной стенки)



Структура стенки
места усиления (2.5:1)



Д



300

структура стенки согласно В-В

1485.5

структура стенки согласно В-В

1654

1503

1236

992

784

591

392

261

166

91

320

349

356

360

387

419

436

444

1816

1979

2316

2528

1257+10

438

493

220+10

место усиление

31

27°

25°

300

структура стенки согласно В-В

1000

структура стенки согласно Г-Г

А

50

504

507

511

516

523

531

612

622

627

633

640

595

562

803+10

80

место усиление

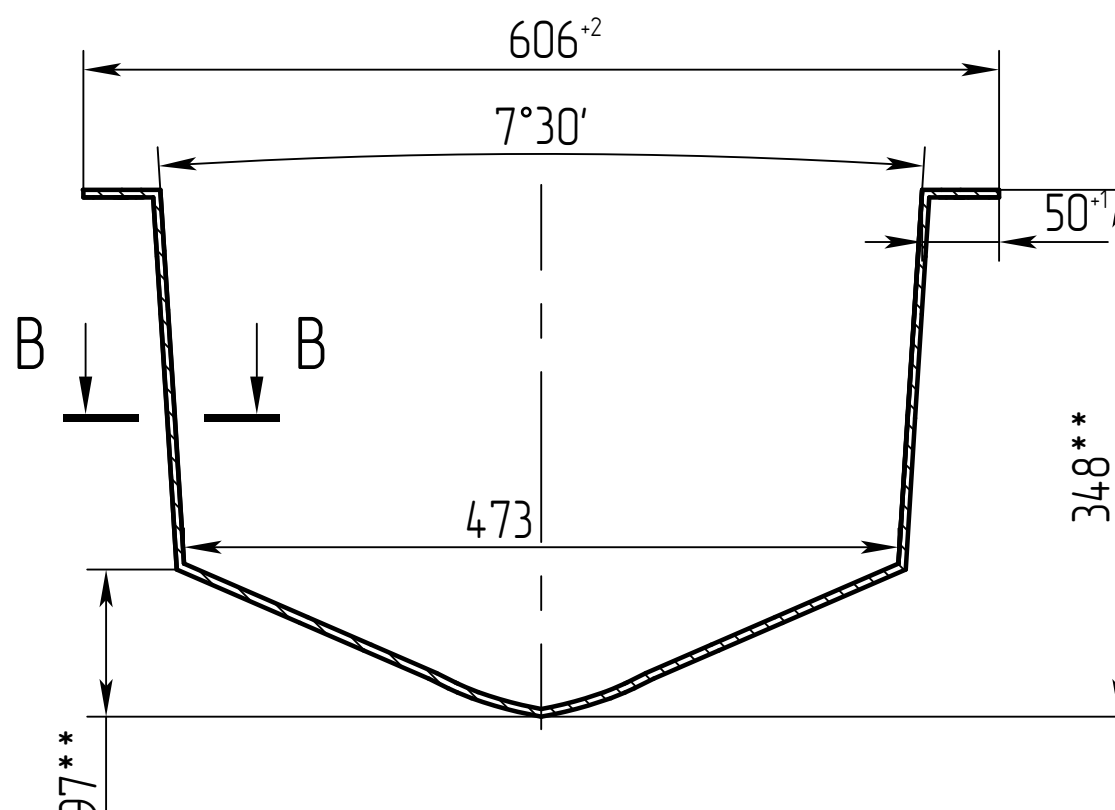
80

Б

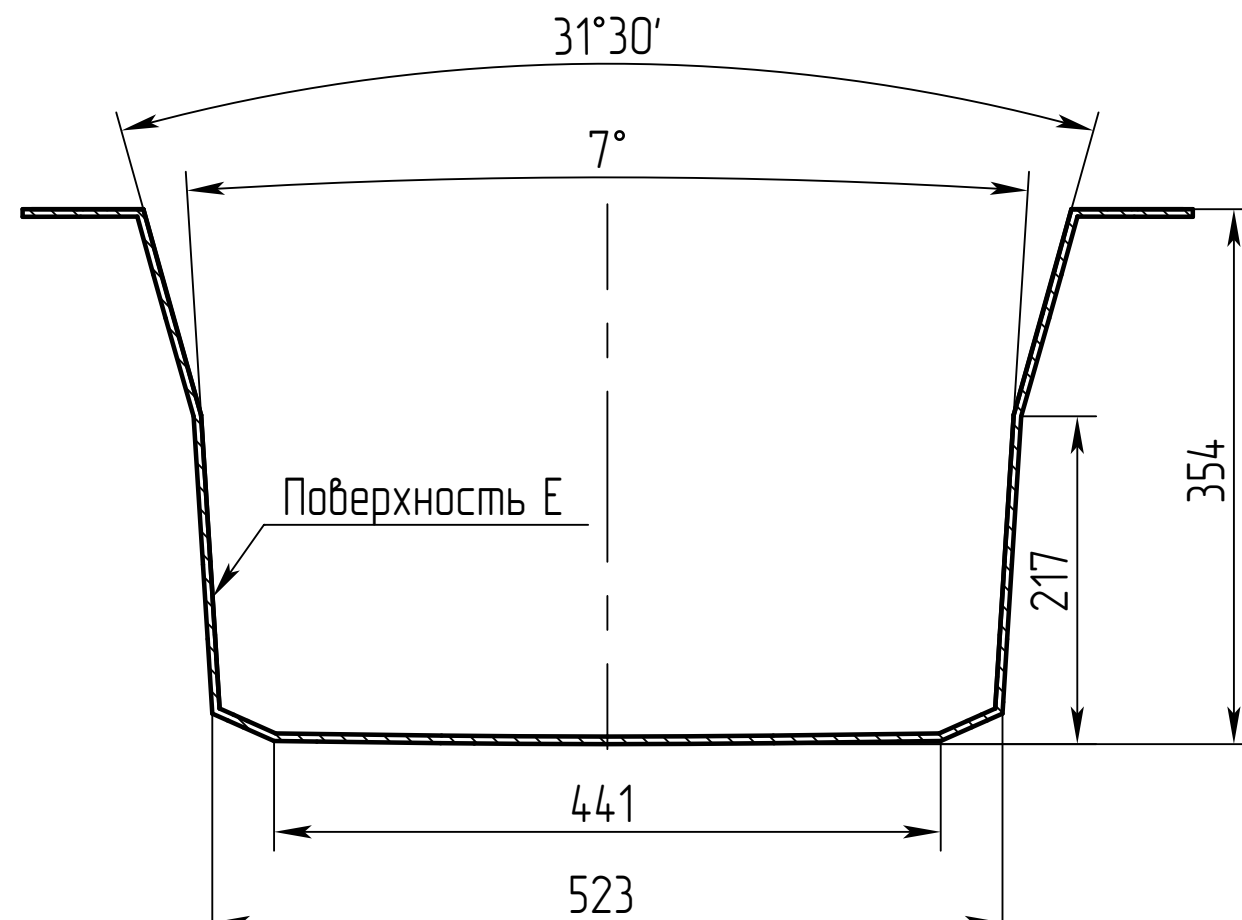
Б

2908+10

А - А (1:5)



Б - Б



1. Размеры и геометрия изделия обеспечиваются формой (изготовленной по металлической мастер-модели).

2. Не указанные предельные отклонения по ГОСТ 30893.1: Н14, h14, ±IT14/2.

3. * Размеры обеспечиваются материалами.

4. *1 Размер обеспечивается слоями гелькоута поз. 1.

5. *2 Размер обеспечивается рубленным ровингом поз. 2. Содержание связующего в материале – от 40% до 50%.

6. Степень отверждения композитного материала не менее 90%.

7. Состав связующего на основе смолы Attshield OP745:
– смола Attshield OP745 – 100 м.д.;
– Аккрегох А-50 – 0,7–2,0 м.д.

8. Состав гелькоута ATTGUARD ST RAL 9003S:
– гелькоут ATTGUARD ST RAL 9003S – 100 м.д.;
– Аккрегох А-50 – 1,0 – 1,5 м.д.

9. Места вырезки технологических припусков определить по контуру, обозначенному формой. Технологический припуск использовать для определения величин физико-механических показателей согласно таблице в продольном и поперечном направлениях.

10. На внутренней поверхности не допускаются расслоения, непропитанные участки, поделения, газовые пузырьки. Контроль материала производить методом свободных колебаний с помощью механического ударника (молоточка)

11. Поверхность Е должна быть гладкая, без посторонних включений, расслоений, трещин, наплывов и подтеков гелькоута.

12. Величина показателей физико-механических свойств должна соответствовать требованиям таблицы. Испытания проводить по документации согласно таблице.

13. Изготовления образцов проводить по документации согласно таблице.

14. На механически обработанные поверхности нанести один слой связующего по п.7.

15. При необходимости ремонт производить по технологической документации предприятия-изготовителя. Структура стенки должна соответствовать чертежу.

16. Клеймить К на поверхности в любом месте.

17. Масса – величина расчетная. Допускается отклонение значения массы фактической от расчетной не более ±10%

СМЗ-92-2024-02 СБ

Вкладыш из ПКМ

Сборочный чертеж

Изм./Лист № докум. Подп. Дата

Разработчик Козынов

Проектировщик Самошанкова

Технический контроль

Нач. сек.

Исполнитель Комиссаренко

Лист

Листов

1

Масса

27

Масштаб

110

РУПН "От винта"

Копировал

Формат А1