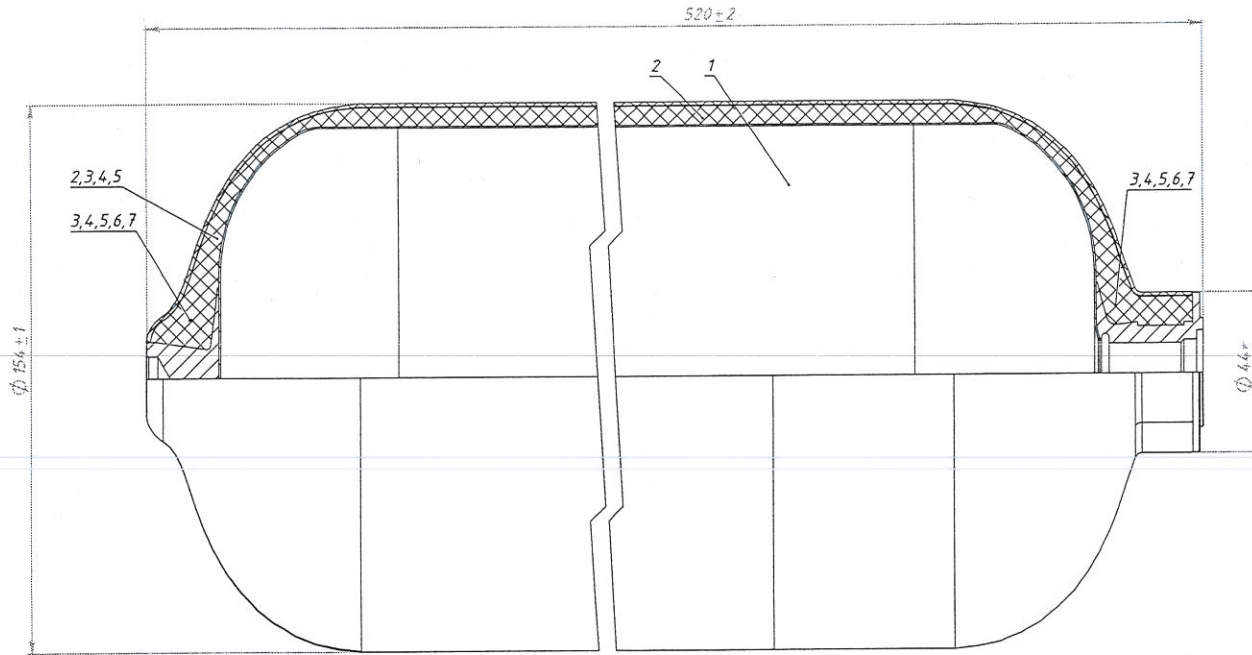


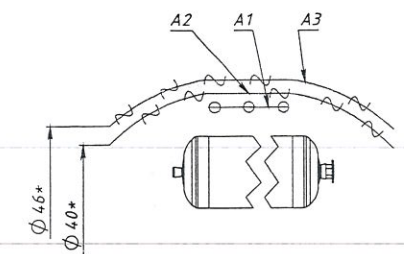
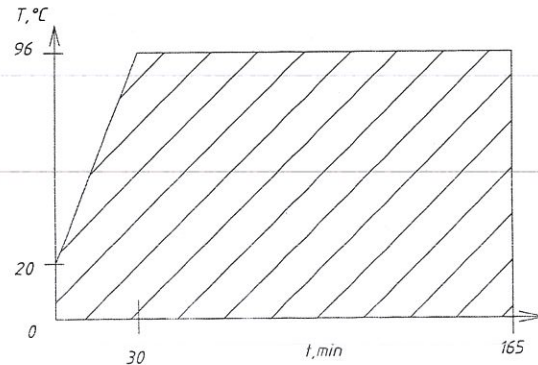
БИГЕ.061656.001СБ



Параметры намотки *			
Параметр			
	A1	A2	A3
Количество жгутов в слое (жгутов)	2,33*Lc	936	150
	Отклонение ± 16		
Количество жгутов в ленте	4		
Длина участка намотки, мм	Lc=413	-	-
	±1	-	-
Напряжение на ленту, N	100		
	±5		
Угол намотки на экваторе днища, град.	88°	16°	15°
	±2°		
	12		
Ширина ленты, мм	12		
	(+1-1)	+3 -0,5	+3 -0,5
	Зазоры между лентами не более, мм		
1			

- * - Размер для справок.
- ** - Параметры обеспечиваются технологическим оборудованием.
- На наружной поверхности не допускаются:
 - напылы связующего высотой более 1 мм;
 - локальные побеления или вмятины площадью более 300 мм²;
 - суммарная площадь побелений и вмятин более 1500 мм²;
- φ 154±2 мм контролировать периметром Lp= 483,8±6 мм.
- Маркировать эмалью ГОСТ Р 51691-2008
- Остальные технические требования по ТУ 2296-007-2017.

Режим термообработки



- — — — — спиральный слой углеволокна материал позиции 2, 3, 4, 5
- ○ ○ ○ — — — — — кольцевой слой углеволокна материал позиции 2, 3, 4, 5

- Весовое содержание связующего в пластике 28±8%.
- Перед намоткой жгутов из материалов позиции 2,3,4,5 на зоны перехода от фланцев к оболочке лейнера нанести композицию материалов 3,4,5,6 в соответствии с инструкцией ТИ 7.

Баллон	Объём, л	Рабочее давление, бар	Испытательное давление, бар	Давлен-ие разру-шения не менее, бар	Срок службы, лет
БМК6,8-139-300	6,8(-5%)	300	450	900	15

БИГЕ.061656.001СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гонимов			10.10.18
Проб.	Кириллова			10.10.18
Т. контр.	Калишника			10.10.18
Н. контр.	Терехов			10.10.18
Утв.	Чуднов			10.10.18

Баллон металлокомпозитный Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
О1	3,5±0,1	1:1
Лист	Листов 1	

МИЦ КМ
МГТУ им.Н.Э. Баумана
Формат А2

Копировал