

VICTORY KISS

“胜利之吻”

M4A3 (76) W

限定版

LIMITED EDITION

1/35 SCALE ES-006



CARLOTCHAGA
2019

MENG
WWW.MENG-MODEL.COM

本产
Th
M
鐘

Выража
Zh

本产品在开发过程中得到了钟明洲先生的大力协助，特此感谢。

**This kit has been developed with the great support from
Mr. Mingzhou Zhong. We express our gratitude to him.**

**鐘明洲様は我が社の本製品の開発に協力していただき、ここで
深く感謝の意を表します。**

**Выражаем искреннюю благодарность за поддержку господина
Zhong Ming zhou на процессе разработки этой модели.**

美国M4A3 (76) W “谢尔曼” 中型坦克

美国早在一战时就已经成为世界头号工业强国，二战爆发时“流水线”生产模式早已在美国普及十几年，但是“孤立主义”的盛行使得美军无论在规模上还是装备质量上都与其大国地位极不相称。在经历了M2/M3等一系列不太成功的尝试之后，M4中型坦克终于赶在美国陆军大规模参战前出现了。

由于采用了当时非常先进的流水线生产方式，再加上美国巨大的工业产能，M4非常适合大规模工业化生产。其零件通用性很高，且在设计时就针对不同的生产工厂进行了规划和分配，从而形成了以大部件生产/总装厂为中心、临近的零件生产厂为基础的生产格局，最大化利用不同工厂的擅长领域，提高生产效率，同时减少了零配件运输所消耗的时间和成本。另外，M4中型坦克在设计之初，其外形尺寸就以标准化货轮“自由轮”的船舱尺寸为参考，非常方便战略运输。M4中型坦克动力系统坚固耐用，性能可靠，故障极少，很少需要大修，仅仅需要最基本的野战维护就可以保证其很高的战斗出勤率。最初各型M4“谢尔曼”中型坦克装备一门75mm M3坦克炮，在支援步兵作战时效能较高，甚至在德国重型坦克肆虐的二战后期，美军将领们都不愿意替换这些对步兵帮助甚大的坦克。

1942年10月，M4首次出现在阿拉曼战场，装备该坦克的英军按照惯例以美国将领的名字将其命名为“谢尔曼”。这一名称来自于南北战争时期联邦军著名统帅、陆军上将威廉·特库塞·谢尔曼（WILLIAM TECUMSEH SHERMAN）。威廉·谢尔曼在南北战争中以冷血、执行力强而著称，他并不过分在意战斗中的得失，而执着于通过战略性的行动摧毁对方的战争潜力，被认为是全面战争最早的实践者之一。谢尔曼将军的这一特点与M4不追求单车纸面性能领先，只考虑对整体战局影响的特质颇有相似之处。随着战争的继续，M4“谢尔曼”强大的改装潜力逐渐凸显，到二战结束，M4“谢尔曼”中型坦克已经发展成了一个庞大的家族，产量达49234辆，是二战中产量最大的坦克之一。其中M4A3是美军装备数量最大的“谢尔曼”，该车装备一台福特GAA V8汽油发动机和一门75mm M3坦克炮，装甲适中，性能均衡。与德军的四号坦克相比，M4A3的正面防护性能更好，但高大的正、侧面投影也加大了M4A3的受弹面积。M4A3中后期改装了附带水套的湿式弹药架，减小了弹药殉爆的风险，成员生存率大幅提高，加装该弹药架的坦克会在型号中加入“W”字母以做区分。1944年下半年，装备长身管高初速的M1系列76mm坦克炮的M4A3 (76) W登场，虽然支援步兵的能力由于76mm炮弹爆炸威力减少而有所削弱，但是其反装甲能力有很大增强。在发射T4高速穿甲弹时，该炮能够在1000m距离上击穿178mm厚的装甲，即使使用普通的M62被帽穿甲弹，穿深也有109mm，足以击穿德国“虎”I重型坦克的车体正面。在M4A3 (76) W的基础上，还衍生出了性能更加完善的M4A3E8，此车作为美军主力装备，一直使用到朝鲜战争结束。而从世界范围来看，“谢尔曼”中型坦克直到上世纪90年代仍然出现在一些国家的装备序列中。

U.S. MEDIUM TANK M4A3 (76) W SHERMAN

As early as WWI, the U.S. had become the world's number one industrial power. The flow production method had been popular in the U.S. for more than a decade before the outbreak of the WWII. However, the prevalence of isolationism made the scale and equipment quality of the U.S. military nonequivalent to its super power status. After the not so successful M2/M3 tanks, the M4 medium tank finally came out before the U.S. Army's large participation of the war.

Thanks to the then very advanced flow production method and the enormous U.S. industrial production capacity, the M4 was quite suitable for large scale industrial production. The parts are highly versatile. At the design stage, manufacturing facilities were planned and allocated for different purposes based on their fields of expertise to maximize the production efficiency and reduce the part transportation time and cost. When they started the design of the M4 medium tank, designers took into consideration the size of the standardized Liberty ship's cargo hold. So, the M4 tanks were easy for strategic transportation. The M4 tank's sturdy and reliable power system had few problems and rarely needed overhaul. Basic field maintenance could guarantee a high combat readiness rate. The initial M4 Sherman medium tanks were fitted with one 75mm M3 tank gun. Those tanks were quite efficient when supported infantry operations. Even in late WWII when German heavy tanks rampaged across the battlefields, the U.S. general were unwilling to replace these tanks which had played an important role in supporting infantry operations.

In October 1942, the M4 tanks which were in service with the British Army went into combat in El Alamein. They named it Sherman after the famous American Civil War Union Army general William Tecumseh Sherman. William Sherman was known for his cold blood and strong enforcement. He wasn't much concerned about the victories or losses in combats. Instead, he persisted in destroy enemy's war potential through strategic operations. He's thought to be one of the earliest practitioners of the general war theories. The general Sherman's such feature was quite similar to the one of the M4 tank. The focus of the M4 tank was not on the performance data on paper, but on the influence of the whole war.

美国普及十几
称。在经历了

规模工业化生
大部件生产/总
产效率，同时
化货轮“自由
极少，很少需
”中型坦克装
，美军将领们

字将其命名为
曼 (WILLIAM
过分在意战斗中
之一。谢尔曼将
随着战争的继
成了一个庞大的
谢尔曼”，该车
四号坦克相比，
改装了附带水
在型号中加入
6) W登场，虽
。在发射T4高
甲弹，穿深也有
出了性能更加完
谢尔曼”中型坦

the flow produc-
ak of the WWII.
he U.S. military
he M4 medium

industrial pro-
The parts are
cated for differ-
ncy and reduce
edium tank, de-
old. So, the M4
wer system had
e a high combat
m M3 tank gun.
ate WWII when
willing to replace

nto combat in El
general William
enforcement. He
sisted in destroy
e earliest practi-
uite similar to the
on paper, but on

As the war went on, the great upgrade potential of the M4 Sherman became prominent. By the end of WWII, the M4 Sherman tanks expanded to a large family of various variants. A total of 49,234 M4 tanks were built, making it one of the most produced WWII tanks. The most numerous M4 variant in service with the U.S. Army was the M4A3. It's powered by a Ford GAA V8 gasoline engine and fitted with a 75mm M3 tank gun. This tank had proper armor and balanced performance. Compared to the German Panzer IV tank, the M4A3 had better front protection. However, its high front and side projections increased its risk of being shot. Later, the M4A3 was improved with wet ammo racks surrounded by water filled jackets. This improvement decreased the risk of ammo explosion and greatly increased the survival rate. Tanks fitted with this ammo rack had a letter W in the model name.

In the second half of 1944, the M4A3 (76) W equipped with M1 series 76mm long barrel high velocity tank gun entered combats. Though its capability in supporting infantry operations was weakened because of the weaker 76mm round brisance, it had much stronger anti-armor capability. When it fired the T4 HVAP ammunition, it could penetrate armor up to 178mm thick at a distance of 1,000m. Even when used the usual M62 APC, it could penetrate armor up to 109mm. That's enough for penetrating the front hull armor of the German Tiger I heavy tank. Based on M4A3 (76) W, the improved M4A3E8 had better performance. It became the main equipment of the U.S. Army and served until the end of the Korean War. From a global perspective, the Sherman medium tank was still in service in some countries in the 1990s.

アメリカM4A3(76)Wシャーマン中戦車

アメリカは第一次世界大戦時に既に世界の「工業国」であり、第二次世界大戦時にライン生産方式も十数年採用しました。ただ、孤立主義の広まったことで、強国にふさわしくない規模と装備品質を持っていました。M2/M3などの一連の失敗を経てから、M4中戦車はようやく二次大戦勃発前に実用化されました。

当時先進的なライン生産方式且つ驚く程高い生産能力などで、M4戦車は順調に生産されました。各部品は汎用性が高く、設計の段階で生産工場によって計画されて分配されました。それで、大きな部品の生産・組み立てる工場を中心に、近くに小さな部品生産工場があるという形になり、各工場が得意分野に集中して、効率的な生産を確保しました。それとともに部品輸送の手間も省くことができるようになりました。また、戦時標準船のリバティ船で輸送しやすいため、設計時、戦車の寸法は船室のサイズを参考しました。M4中戦車の動力系は丈夫で信頼性が高く、あまり故障しませんでした。ただ基本的な野戦メンテナンスをすれば戦場で活躍することが期待されます。最初量産されたM4シャーマン中戦車は75mm M3戦車砲を一門搭載し、歩兵部隊に対して直接火力支援を提供することができるので、第二次世界大戦末期まで重戦車配備されたドイツ軍に対するアメリカ軍もこれらの戦車を交換したくないです。

1942年10月、M4は始めてアラメイン戦場で使用されました。イギリス軍はいつものようにアメリカ将軍の名前で「シャーマン」と名付けました。それは南北戦争、北軍の名将軍ウィリアム・テカムサ・シャーマン (William Tecumseh Sherman) の名前にちなんでいます。ウィリアム・シャーマンは南北戦争において強い実行力と残酷なイメージで知られます。戦争での利益と損失よりも戦略理論であった総力戦を編み出し、実行したことを大切にして、近代戦の創始者として評価されています。戦争に伴い、M4シャーマンは改装しやすい特徴があり、第二次世界大戦終結までバリエーションが多くなります。生産数49234輦で第二次世界大戦最大の生産量を誇る傑作中戦車です。その中、M4A3はアメリカ軍が採用した一番数が多いシャーマンでフォードの戦車用V型8気筒ガソリンエンジンを1基装備、75mm M3戦車砲を1門搭載して、バランスのとった戦車です。ドイツの四号戦車に比べて、M4A3の前面装甲は防御力がより優れています。着弾する面積も大きくなります。中後期のM4A3は湿式弾薬庫に改良した新型車体になると炎上率は減少で乗員の生存率が高くなります。湿式弾薬庫を持つ車体が型番に「W」を追加しました。1944年後半、長砲身且つ高初速のM1シリーズ76mm戦車砲を装備していたM4A3(76)Wが登場しました。攻撃力が大幅に強化され、1000mぐらいのところからT4徹甲弾を発射する時に厚さ178mmの装甲を貫通することが出来ます。一般のM62被帽付徹甲弾でも109mmの装甲を貫徹する可能になります。M4A3(76)Wを基づき、M4A3E8は各種の改良を採り入れてアメリカ軍の主力戦車になり、朝鮮戦争終了まで使用されました。全世界でシャーマン中戦車は1990年代まで装備されていました。

Американский средний танк М4А3 (76) W «Шерман»

По итогам Первой Мировой Войны США являлись самой мощной индустриальной державой в мире. И конвейерная модель производства была внедрена в Америке более чем за десять лет до начала Второй Мировой Войны. Но популярная в то время политика «изоляциизма» привела к тому, что и качество и количество вооружения и техники не соответствовало уро-

вню остальных держав. Испытания и серийное производство танков M2/M3 были не слишком удачными, что привело в итоге к появлению следующего танка, M4, «успешного» попасть в американские сухопутные войска перед самым началом масштабных сражений Второй Мировой Войны.

Используя конвейерный метод сборки, и высокие производственные мощности, Америка смогла выпускать M4 в гигантских количествах. Конструкция танка была такой, что производство отдельных узлов и агрегатов можно было разместить на множестве заводов-подрядчиков, а окончательную сборку выполнять на головном заводе. Производство было организовано в высшей степени эффективно и масштабно, максимально используя все имеющиеся возможности для сокращения стоимости производства и улучшения логистики, снижая издержки на перевозку комплектующих. Кроме этого, специально для перевозки среднего танка M4, учитывая его габаритные размеры, были спроектированы трюмы транспортных кораблей типа «Либерти». Силовая установка среднего танка M4 была максимально приспособлена к полевому ремонту и условиям эксплуатации, что повышало надежность и количество боеготовых танков. В качестве основного орудия первой серии танков M4 использовалась 75-мм пушка M3 (устанавливавшаяся до этого на танках M3). Очень эффективная для непосредственной поддержки пехоты (за что очень ценилась самими пехотинцами), она была не слишком хороша в борьбе с многочисленными тяжелыми немецкими танками.

В октябре 1942 года, танк M4 впервые использовали в боях при Эль-Аламейне. Англичане, следуя традициям, присвоили ему имя «Шерман», в честь известного полководца, генерал-полковника федеральной армии времен войны Севера и Юга в США. Хладнокровный, работоспособный, не придававший значения исходу в отдельных сражениях, будучи хорошим стратегом использовал все свои силы и возможности для комплексного воздействия на противника. Возможно, он был одним из родоначальников «тотальной войны». По мере участия в боях раскрывался потенциал танка M4 «Шерман» и до конца войны он неоднократно модернизировался, породив весьма обширное семейство машин. Всего было произведено 49 234 танка, что сделало его самым массовым американским танком. На нем устанавливался дизельный двигатель V8 Ford GAA и 75-мм пушка M3, что в сочетании с хорошо бронированным корпусом обеспечивали высокую эффективность на поле боя. По сравнению с немецким танком PzKpfw IV, у танка M4A3 была выше защита лобовой проекции, но большие габариты танка увеличивали поражаемую поверхность. На поздних вариантах M4A3 была внедрена так называемая «мокрая» боеукладка с водяной «прослойкой» между снарядами, что повысило шансы экипажа выжить в случае поражения танка. Такие танки имели в своем обозначении литеру W. Во второй половине года 1944 года, часть машин получила пушку калибра 76,2мм и наименование M4A3(76)W. Хотя у данного орудия фугасное действие снаряда было ниже, чем у предшественного, его снаряды имели высокие показатели бронепробиваемости. Бронебойный снаряд T4 был способен пробить броню толщиной 178мм на дистанции 1000м, а «обычный» бронебойный снаряд M62, пробивал броню толщиной 109мм, что в ряде случаев являлось достаточным для поражения лобовой проекции немецкого тяжелого танка «Тигр I». Позднее на базе танка M4A3(76)W разработали более совершенную модификацию – танк M4A3E8. Данный танк являлся основным в американской армии вплоть до конца Корейской войны. В ряде стран эти танки оставались на вооружении до 90-х годов XX века.

制作前请仔细阅读以下内容
Read carefully before assembly
作る前に必ずお読みください。
Перед сборкой внимательно

- 该产品为比例拼装模型，需要使用模型专用胶水，并有成年人看护，看护者请仔细阅读手册。
- 使用剪钳小心剪下零件，用塑料模型专用胶水。
- 如制作过程中遇有涂装步骤，粘合零件时
- This product is a plastic model kit. Please use model glue and be supervised by an adult during assembly. Young children who build models should be supervised by an adult.
- Remove plastic parts with a side cutter and use plastic model glue.
- If you need to glue parts which have been painted, use the special glue.
- プラスチック組立モデルであるため、専用の工具で細かく製作する場合、保護者の方もお読みください。
- ニッパーで部品を丁寧に切ってから、専用の接着剤で接着してください。
- 塗装を必要とすれば、接着面の塗料を剥がしてから接着してください。
- Данная модель предназначена для самостоятельной сборки под наблюдением взрослых. Пожалуйста, внимательно изучите инструкцию.
- Детали от рамок отделяйте бокорезами и используйте специальный клей.
- Окраску деталей следует выполнять в соответствии с инструкцией.

注意

- 制作时需格外注意各类工具尖刃及零件锐角，以免造成伤害。
- 使用胶水和颜料前请阅读相关注意事项，制作中需仔细按照手册的步骤指示，正确使用胶水和颜料进行粘合及涂装。
- 制作时远离儿童，避免小零件或工具对儿童造成伤害，制作中的包装袋对儿童会造成窒息的危险。

注意

- Be careful when using tools and parts to avoid injury.
- Carefully read the instructions before using glue and paint, and follow the steps in the manual correctly.
- Keep children away from the model kit parts to avoid suffocation.

使用工具

Tools recommended

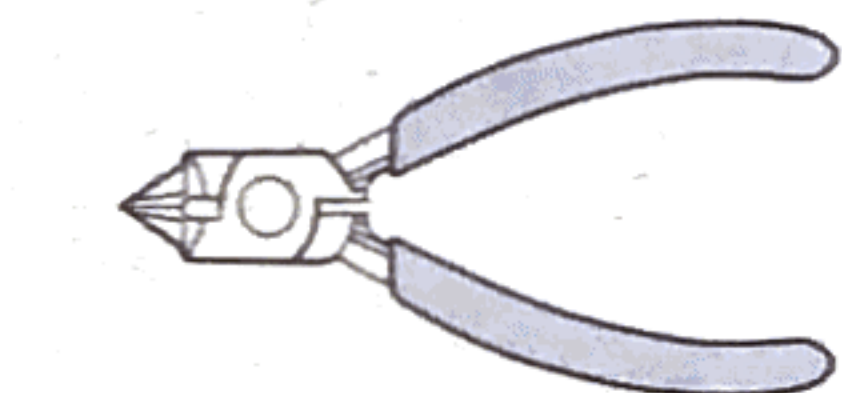
用意する工具

Рекомендуемые инструменты

剪钳

Side cutters
ニッパー
Кусачки

BASIC HOBBY TOOL SET
MTS-003



手钻

Pin vise
ピンバイス
Сверло

BASIC HOBBY TOOL SET
MTS-023



MTS-026 模型专用高级单刃剪钳

推荐使用MENG与DSPIAE合作设计生产的模型专用剪钳。

We recommend to use the modeling tool presented by MENG and DSPIAE.

Мы рекомендуем использовать инструменты, разработанные совместно фирмами MENG и DSPIAE.

剪钳采用单刃设计，刃口锋利刚硬，剪切面平整。

This single-edged side cutter features a sharp and rigid blade, and a smooth cutting surface.

The ergonomically designed handle has an increased grip.

刀片构造采用单刃设计，刃口锋利，切割面平整。

The blade is made of a strong alloy and leaves no marks on the workpiece.

Лезвие изготовлено из прочного сплава и имеет гладкую поверхность.

Ручки удобной формы обеспечивают надежный захват.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Ручки удобной формы обеспечивают надежный захват.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.

Handles of convenient shape ensure a firm grip.



水贴使用说明

Decal application

スライドマークのはりかた

Использование декалей

- ① 将水贴从薄片上剪下。
- ② 将水贴在温水中浸泡10秒钟，然后将其放在干净的布上。
- ③ 夹住底纸的边缘，将水贴滑动到模型上。
- ④ 用蘸水的手指将湿润的水贴移动到合适的位置。
- ⑤ 用软布轻轻按压水贴，直到将多余的水和水泡压出为止。

- ① Cut out the decal from the sheet.
- ② Dip the decal in warm water for 10 seconds, then place it on a clean cloth.
- ③ Hold the edge of the backing paper, and slide the decal onto the model.
- ④ Move the wet decal to the correct position with a damp finger.
- ⑤ Press the decal gently with a soft cloth until the excess water and bubbles are removed.

制作前请仔细阅读以下内容 Read carefully before assembly.

作る前に必ずお読みください。

Перед сборкой внимательно прочитайте следующую информацию.

- 该产品为比例拼装模型，需要使用模型专用制作工具自行组装和上色。制作前需仔细阅读手册，了解基本制作流程。低年龄制作者制作时需有成年人看护，看护者请仔细阅读手册。
- 使用剪钳小心剪下零件，用塑料模型专用胶水进行粘合。金属部件请用瞬间胶粘合。
- 如制作过程中遇有涂装步骤，粘合零件时需先行将粘合面的颜料去掉，之后再行粘接。
- This product is a plastic model kit. Please use hobby tools to assemble and paint it. Carefully read and fully understand the instructions before commencing assembly. Young children who build this model kit shall be guided by adults. The supervising adults should carefully read the instructions too.
- Remove plastic parts with a side cutter and use plastic model cement to glue them. Use CA glue to bond metal parts.
- If you need to glue parts which have been painted in the previous assembly process, remove the paint from the bonding areas first.
- プラスチック組立モデルであるため、専用の工具で組み立て工程と塗装を必要とします。組み立てに入る前に組み立て説明図を最後まで見て、流れを確認しておいてください。低年齢の方が製作する場合、保護者の方もお読みください。
- ニッパーで部品を丁寧に切ってから、専用の接着剤で接着します。メタル部品の場合、瞬間接着剤をご使用ください。
- 塗装を必要とすれば、接着面の塗料を剥がしてから接着します。
- Данная модель предназначена для самостоятельной сборки. При сборке следует использовать специальные инструменты и краски. Перед началом сборки внимательно изучите инструкцию. Моделистам младшего возраста требуется помощь взрослых.
- Детали от рамок отделяйте бокорезами. Используйте для сборки клей для пластмассы. Для металлических деталей следует использовать цианакрилатный клей.
- Окраску деталей следует выполнять в ходе сборки, в местах соединения деталей краску следует удалить.

⚠ 注意

- 制作时需格外注意各类工具尖刃及零件锐角，以免造成伤害。
- 使用胶水和颜料前请阅读相关注意事项，制作中需仔细按照手册的步骤指示，正确使用胶水和颜料进行粘合及涂装。
- 制作时远离儿童，避免小零件或工具对儿童造成伤害，制作中的包装袋对儿童会造成窒息的危险。

⚠ Caution

- Be careful of the sharp edges and tips of tools and plastic parts to avoid any injury.
- Carefully read the instructions of cement and paints before use. Follow the steps of the model's instruction manual to apply glue or paint.
- Keep children away from the assembly area to avoid any injury caused by small parts or tools to them. Keep plastic bags away from children to avoid danger of suffocation.

⚠ 注意

- 作るとき、工具の刃先やある部品が鋭いので、お取り扱いにはご注意ください。
- 接着剤や塗料を使う前に、注意事項をお読みください。指示に従って接着や塗装を行ってください。
- 小さなお子様のいる場所での工作はおやめください。小さな部品やビニール袋を口に入れたりする危険があります。

⚠ Внимание

- Соблюдайте правила безопасности при работе с режущими инструментами во избежание ранений и травм.
- Перед использованием клея и красок, внимательно изучите схему сборки и окраски модели. Следуйте инструкции производителя красок и клея при сборке модели.
- Модель содержит мелкие детали, которые могут причинить вред маленьким детям. Хранить в недоступном для детей месте. Не разрешайте детям играть с упаковкой. Пластиковый пакет может привести к удушью ребенка.

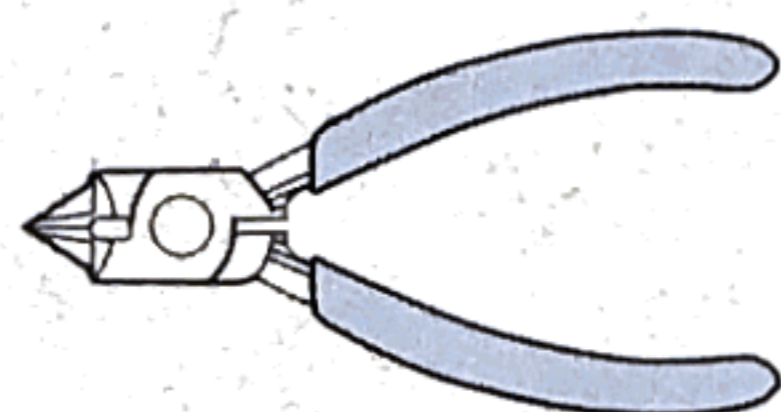
■ 使用工具

■ Tools recommended

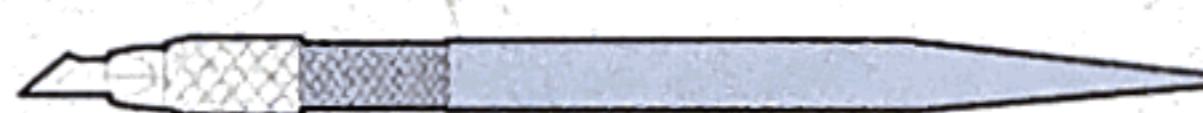
■ 用意する工具

■ Рекомендуемые инструменты

剪钳
Side cutters
ニッパー
Кусачки
BASIC HOBBY TOOL SET
MTS-003



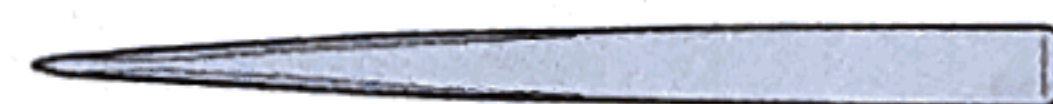
笔刀
Hobby knife
ナイフ
Цанговый нож
BASIC HOBBY TOOL SET
MTS-003



手钻
Pin vise
ピンバイス
Сверло
BASIC HOBBY TOOL SET
MTS-023



镊子
Tweezers
ピンセット
Пинцет
BASIC HOBBY TOOL SET
MTS-003



模型胶水
Cement
接着剤
Клей
MTS-005



瞬间胶
Cyanoacrylate glue
瞬間接着剤
Цианакрилатный клей
MTS-016



MTS-026 模型专用高级单刃剪钳

■ 推荐使用MENG与DSPIAE合作设计生产的模型工具产品

■ We recommend to use the modeling tool presented by MENG and DSPIAE together.

■ DSPIAEとMENGと協力して開発された模型ツールをお勧めします。

■ Мы рекомендуем использовать инструменты, разработанные и производящиеся совместно фирмами MENG и DSPIAE.

■ 剪钳采用单刃设计，刃口锋利刚硬，剪切面工整光滑、无挤断现象，手柄握持稳固，使用手感舒适。

■ This single-edged side cutter features a sharp and hard blade. The cut surface on parts is neat and smooth.

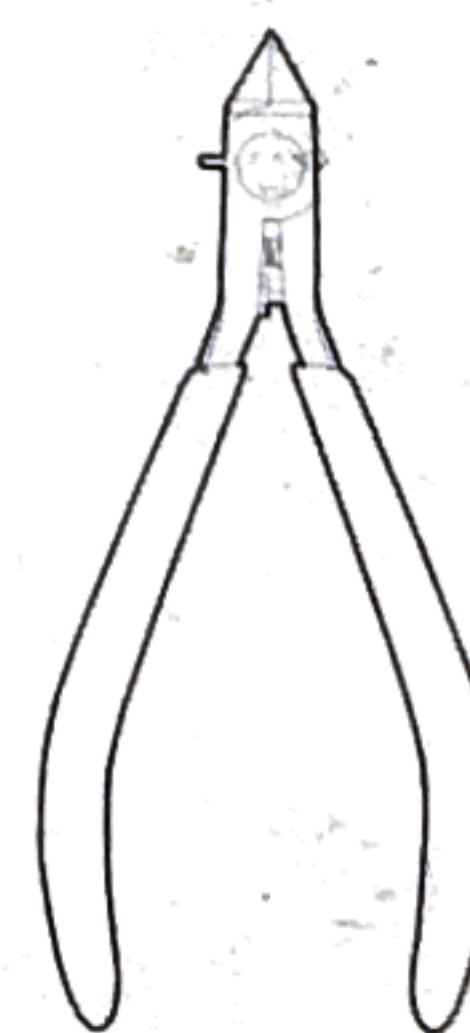
■ The ergonomically designed handle has an increased grip surface and offers improved cutting experience.

■ 片刃構造を採用して刃の一方が鋭く、きれいな切断面を得ることができます。特別に設計されたグリップは握りやすいです。

■ Лезвие изготовлено из прочного сплава и имеет одностороннюю заточку, позволяющую срезать пластик не оставляя следов. Ручки удобной формы обеспечивают хорошее удержание инструмента и комфортную работу.

限位调节器
Limit regulator
ストッパー
Ограничительный упор

真皮钳保护套
Side cutter leather pouch
保護キャップ
Чехол из натуральной кожи



主视图
Main view
メインビジュアル
Основной вид



水贴使用说明

Decal application

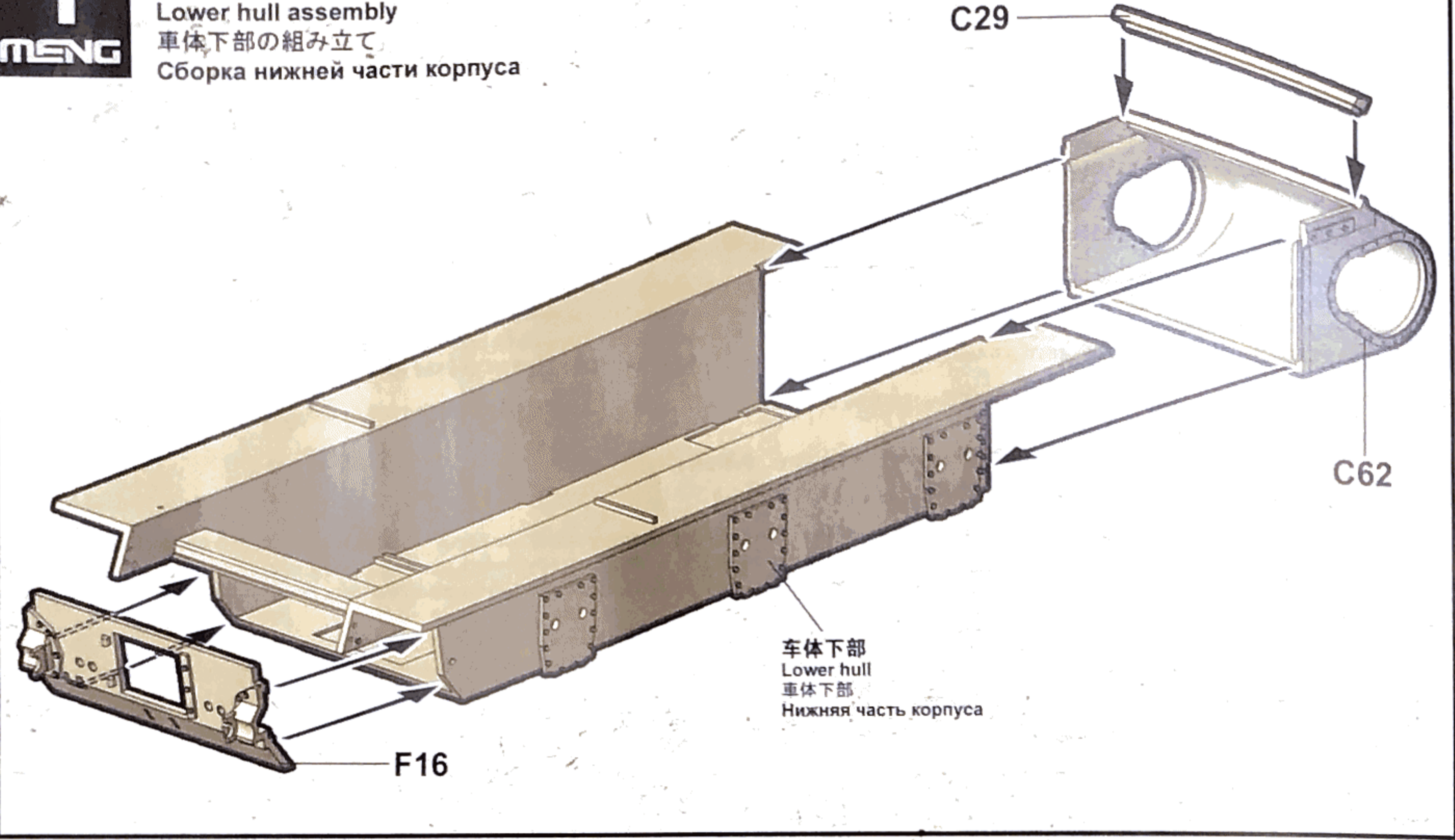
スライドマークのはりかた

Использование декалей

- ① 将水贴从薄片上剪下。
- ② 将水贴在温水中浸泡10秒钟，然后将其放在干净的布上。
- ③ 夹住底纸的边缘，将水贴滑动到模型上。
- ④ 用蘸水的手指将湿润的水贴移动到合适的位置。
- ⑤ 用软布轻轻按压水贴，直到将多余的水和水泡压出为止。
- ① Cut off decal from sheet.
- ② Dip the decal in tepid water for about 10 sec and place on a clean cloth.
- ③ Hold the backing sheet edge and slide decal onto the model.
- ④ Move decal into position with a wet finger.
- ⑤ Press decal gently down with a soft cloth until excess water and air bubbles are gone.
- ① はりたいマークをハサミで切りぬきます。
- ② マークをぬるま湯に10秒ほどひたしてからタオル等の布の上におきます。
- ③ 台紙のはしを手で持ち、貼るところにマークをスライドさせてモデルに移してください。
- ④ 指に少し水をつけてマークをぬらしながら、正しい位置にずらしします。
- ⑤ やわらかい布でマークの内側の気泡を押し出しながら、おしつけるようにして水分をとります。
- ① Вырежьте нужный фрагмент.
- ② Поместите в теплую воду на 10 секунд.
- ③ Перенесите декаль на требуемое место, аккуратно сдвиньте кистью или рукой.
- ④ Удалите подложку и остатки воды.
- ⑤ Аккуратно прижмите и разгладьте от центра к краям, удаляя возможные пузырьки воздуха и остатки воды.

1
MENG

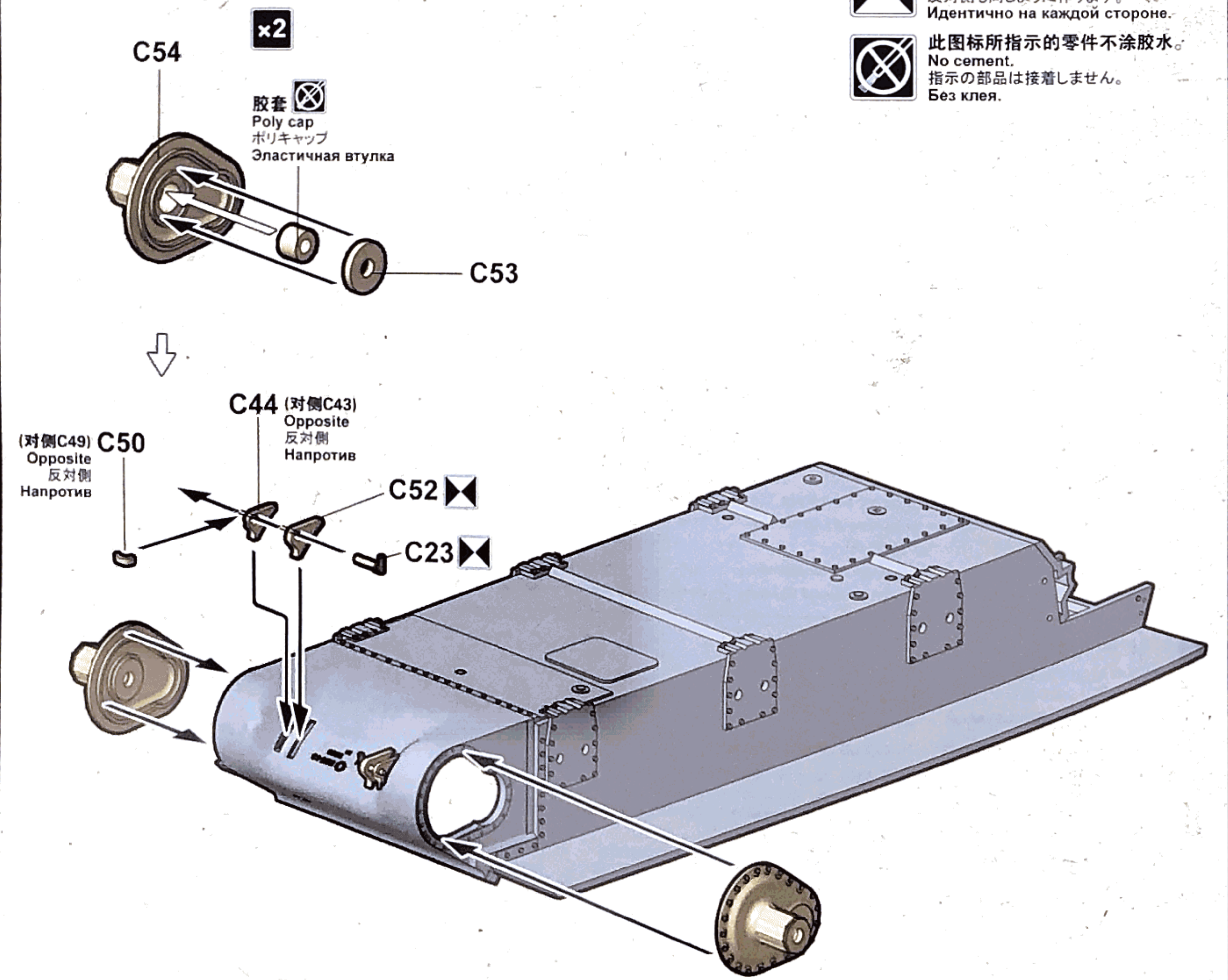
车体下部组装
Lower hull assembly
車体下部の組み立て
Сборка нижней части корпуса



2
MENG

车体下部零件组装1
Lower hull parts assembly 1
車体下部部品の組み立て1
Сборка деталей нижней части корпуса, этап 1

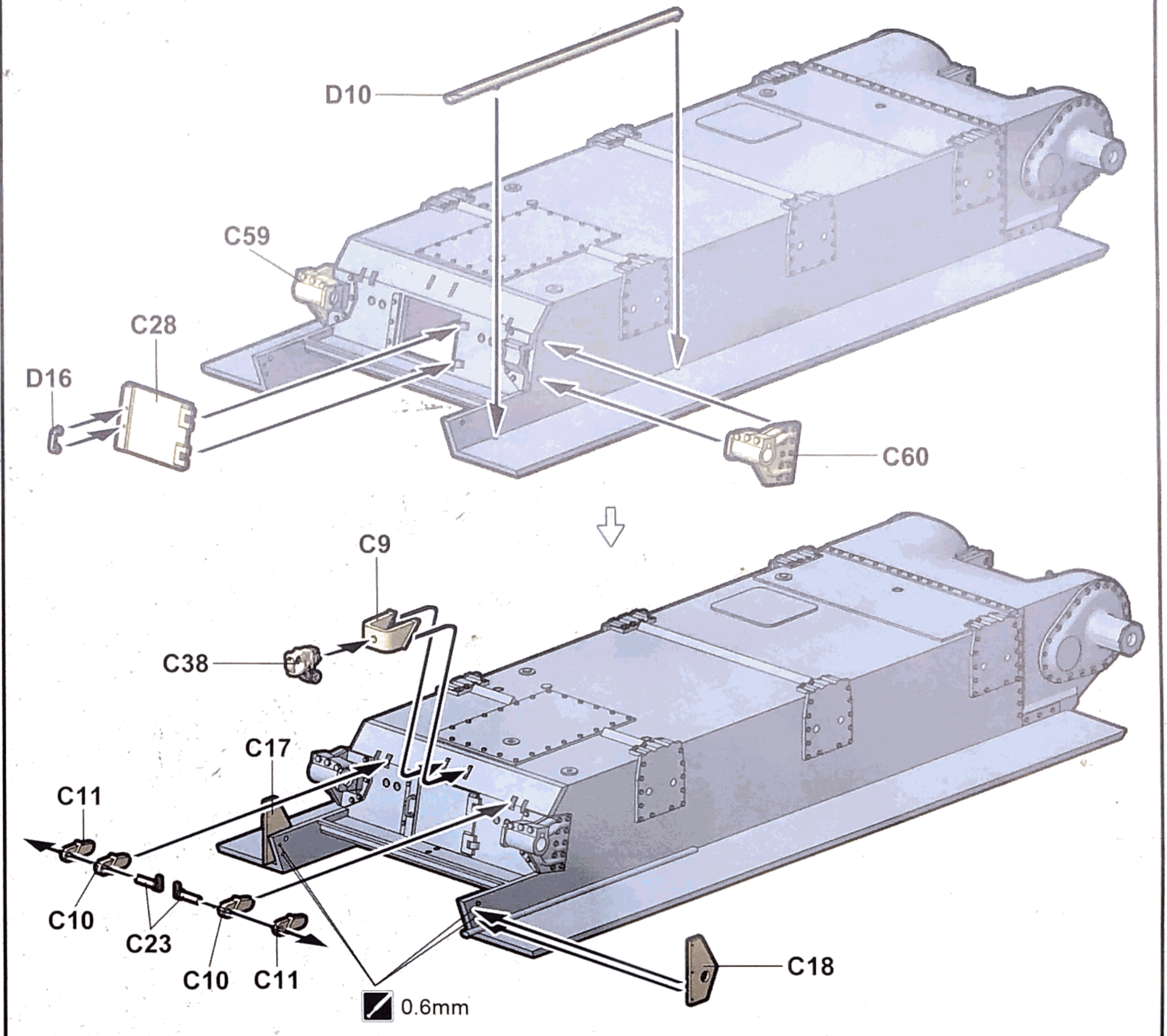
- xn** 此图标所指示的部件须制作n组。
Make n sets.
n個作ります。
Собрать n наборов.
- ↔** 此图标所指示的零件对侧相同制作。
Same for both sides.
反対側も同じように作ります。
Идентично на каждой стороне.
- ⊗** 此图标所指示的零件不涂胶水。
No cement.
指示の部品は接着しません。
Без клея.



3
MENG

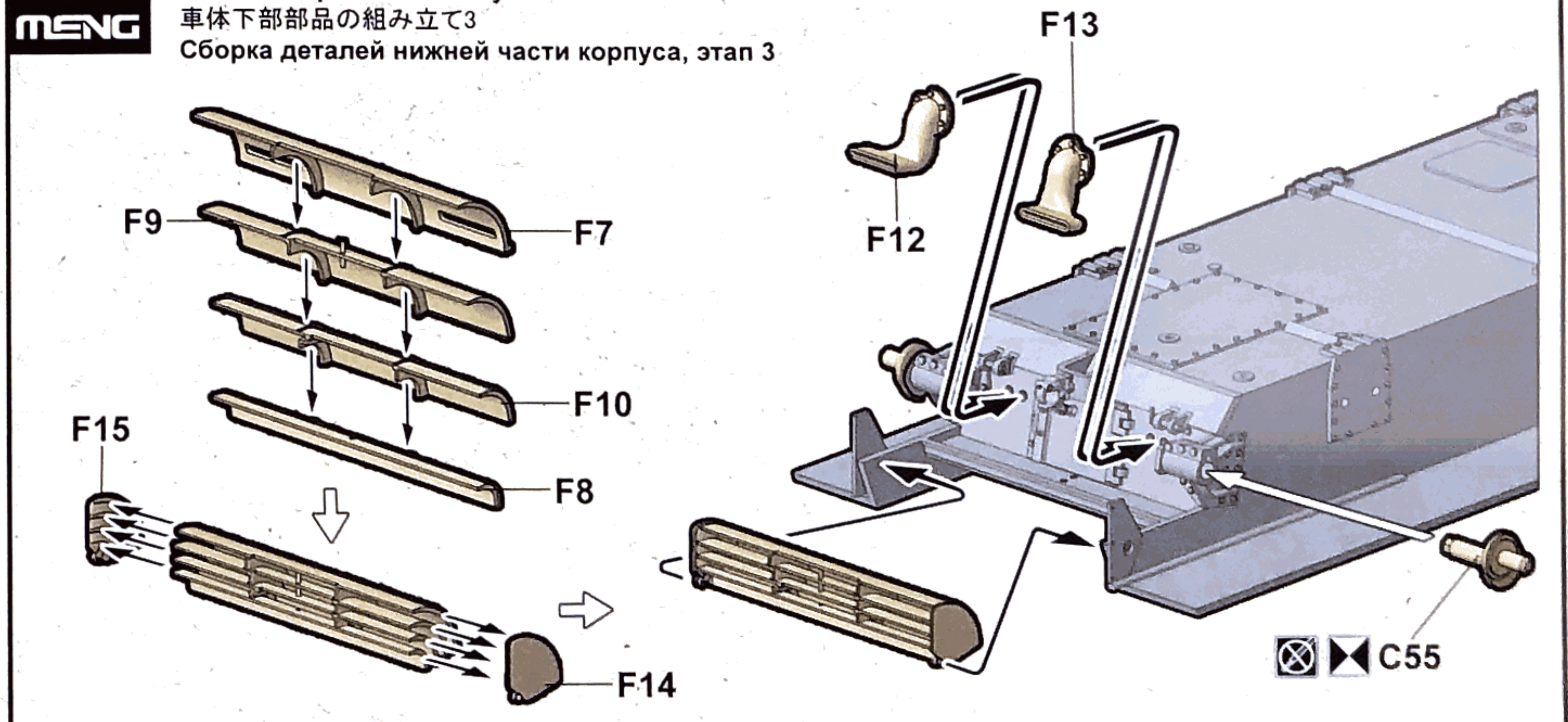
车体下部零件组装2
Lower hull parts assembly 2
車体下部部品の組み立て2
Сборка деталей нижней части корпуса, этап 2

⚡ 此图标所指示处须钻孔。
Make hole.
指示の部分で穴を開けます。
Сделать отверстие.



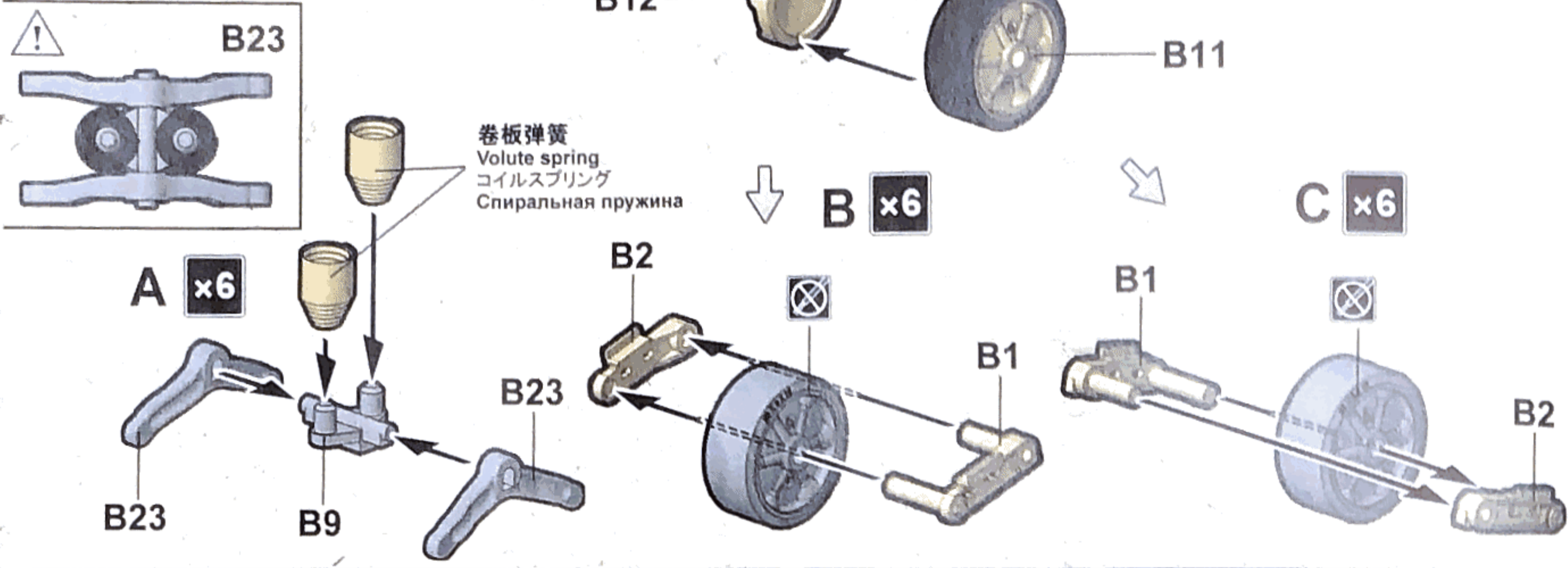
4
MENG

车体下部零件组装3
Lower hull parts assembly 3
車体下部部品の組み立て3
Сборка деталей нижней части корпуса, этап 3



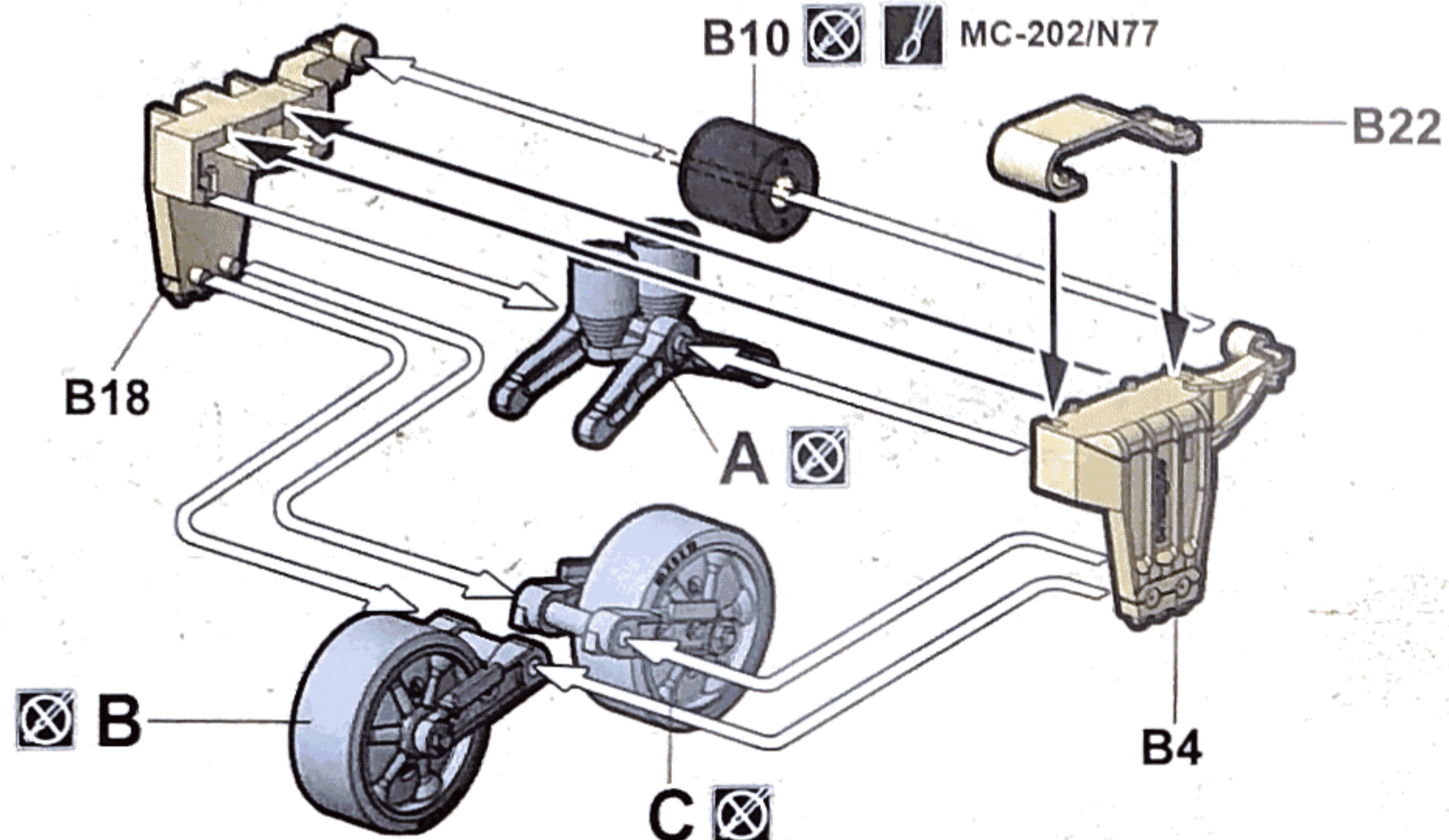
5 轮组组装

Wheels assembly
ホイールの組み立て
Сборка катков



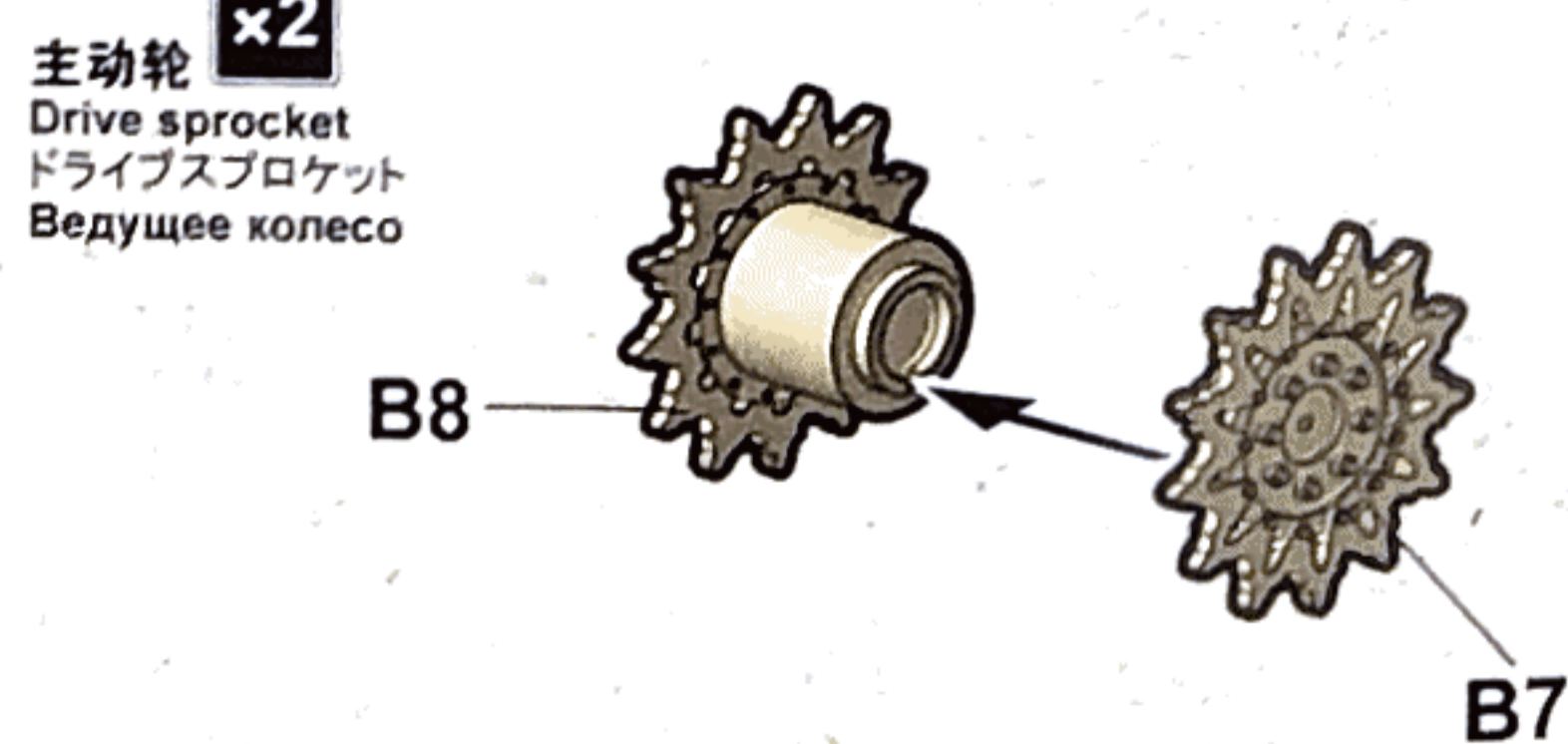
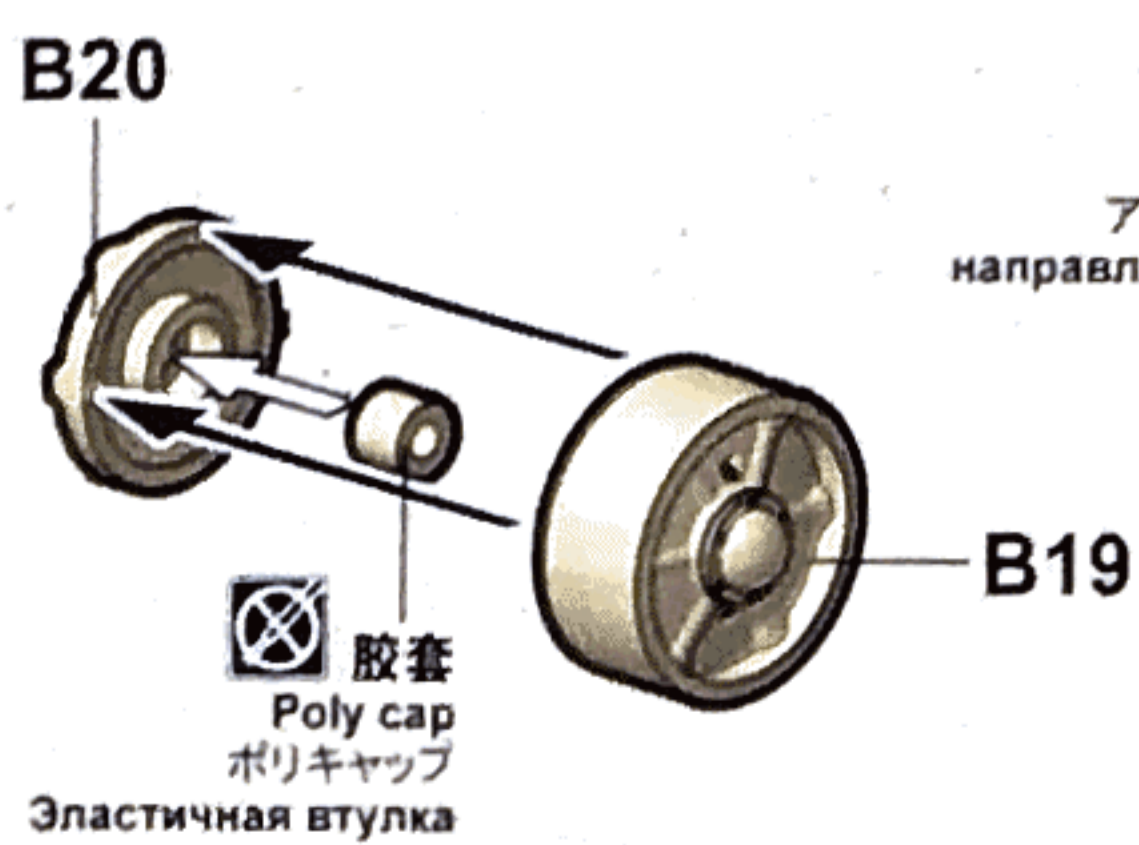
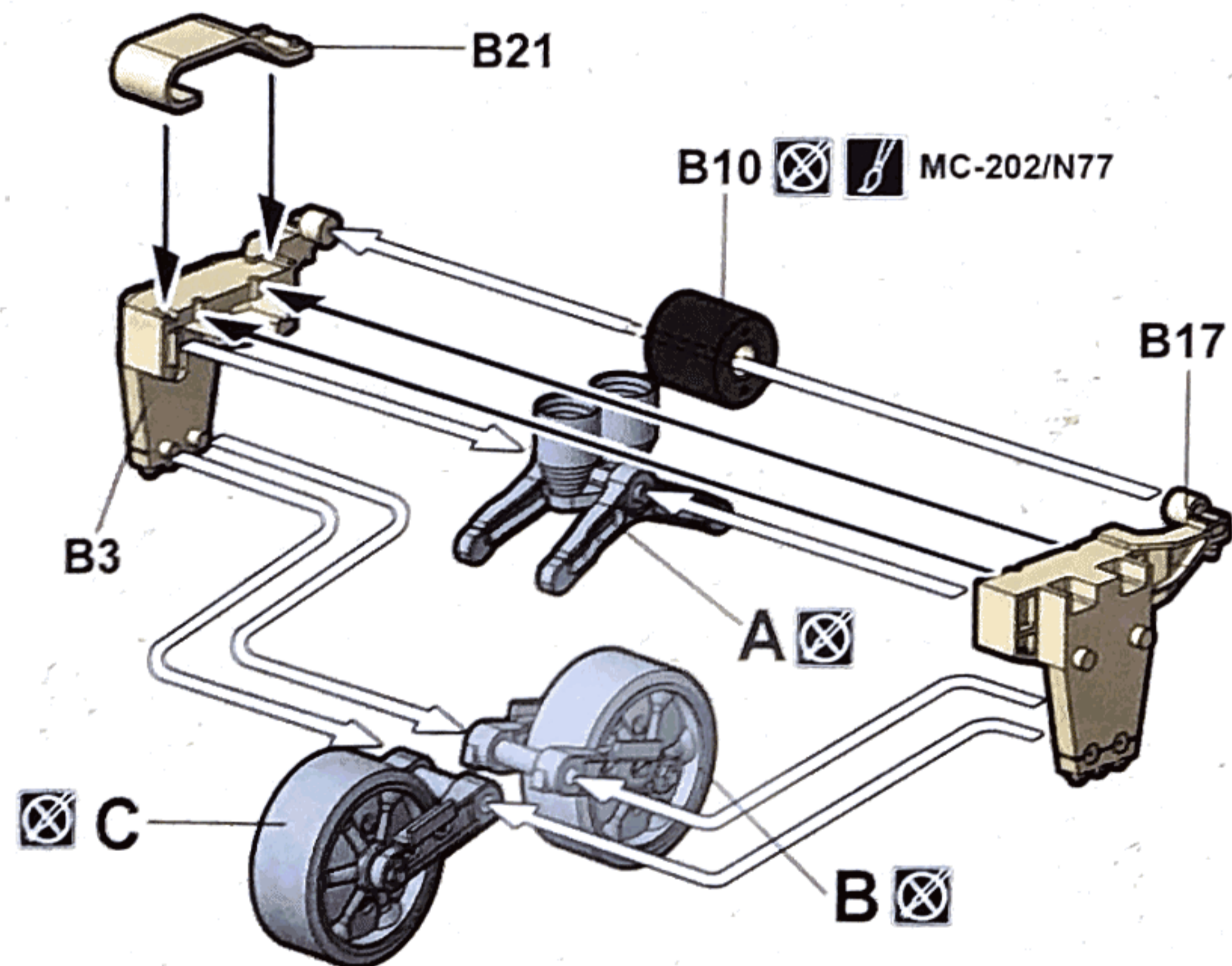
左悬挂 x3

Left suspension
サスペンション(左)
Левая подвеска



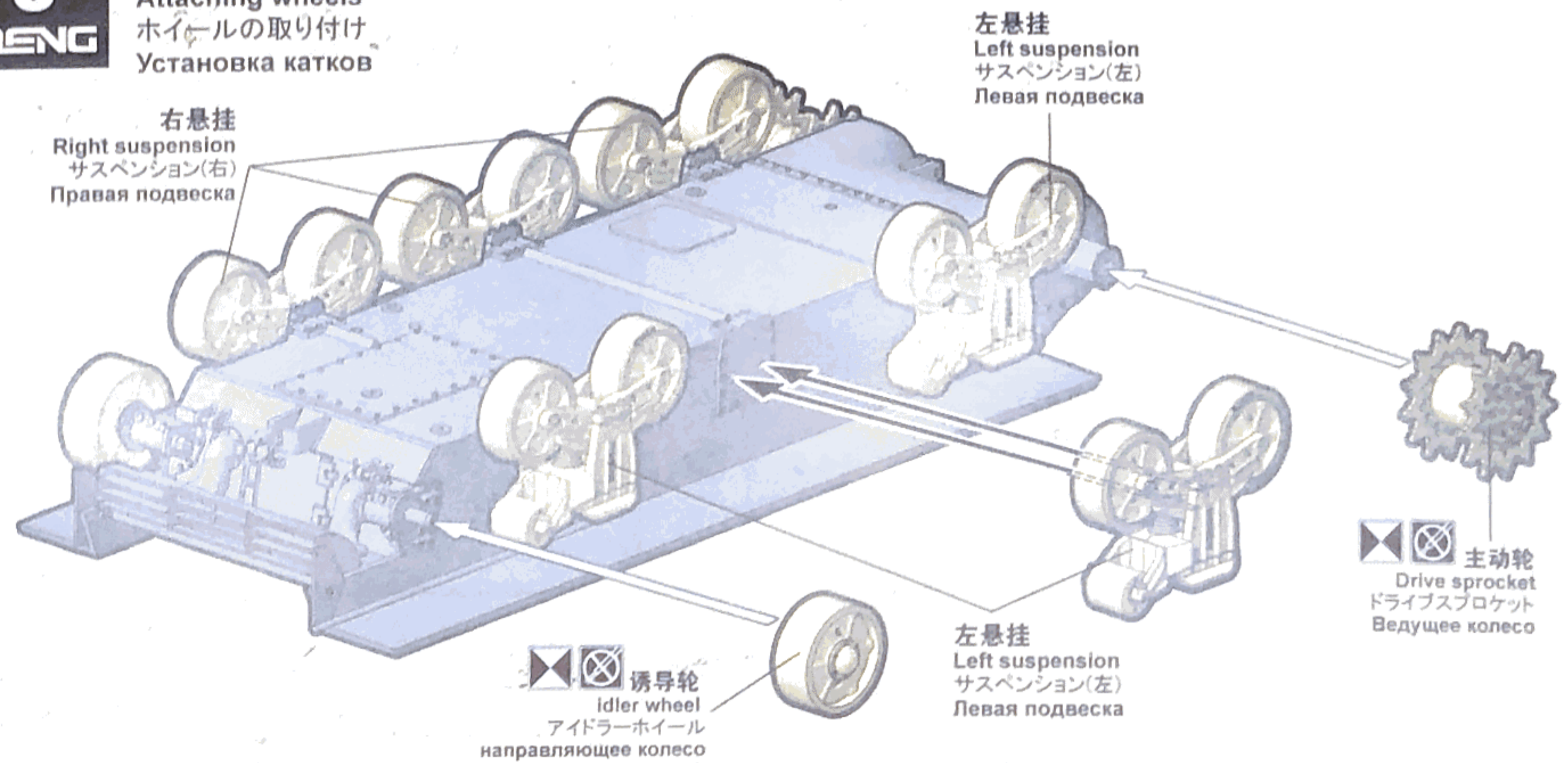
右悬挂 x3

Right suspension
サスペンション(右)
Правая подвеска



6 轮组组合

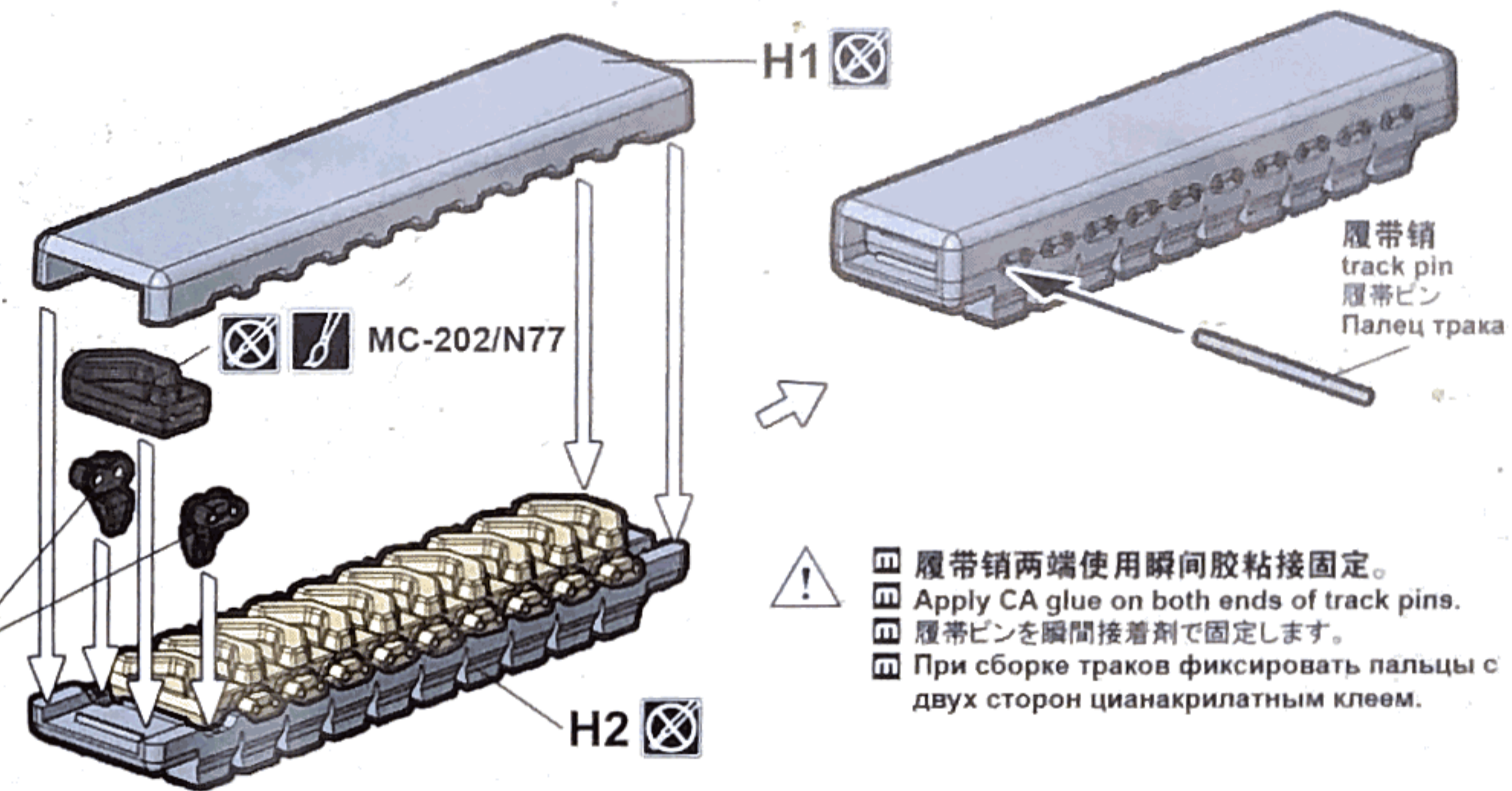
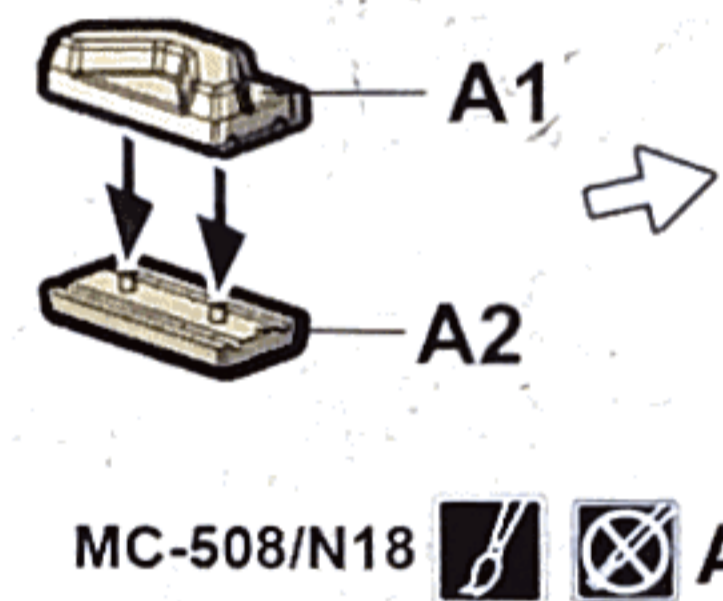
Attaching wheels
ホイールの取り付け
Установка катков



7 履带组装

Track assembly
履帯の組み立て
Сборка гусеницы

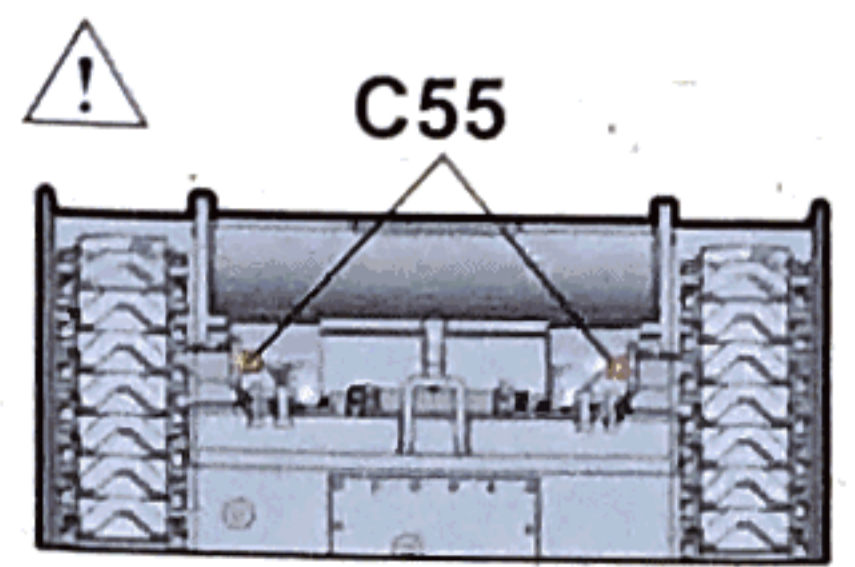
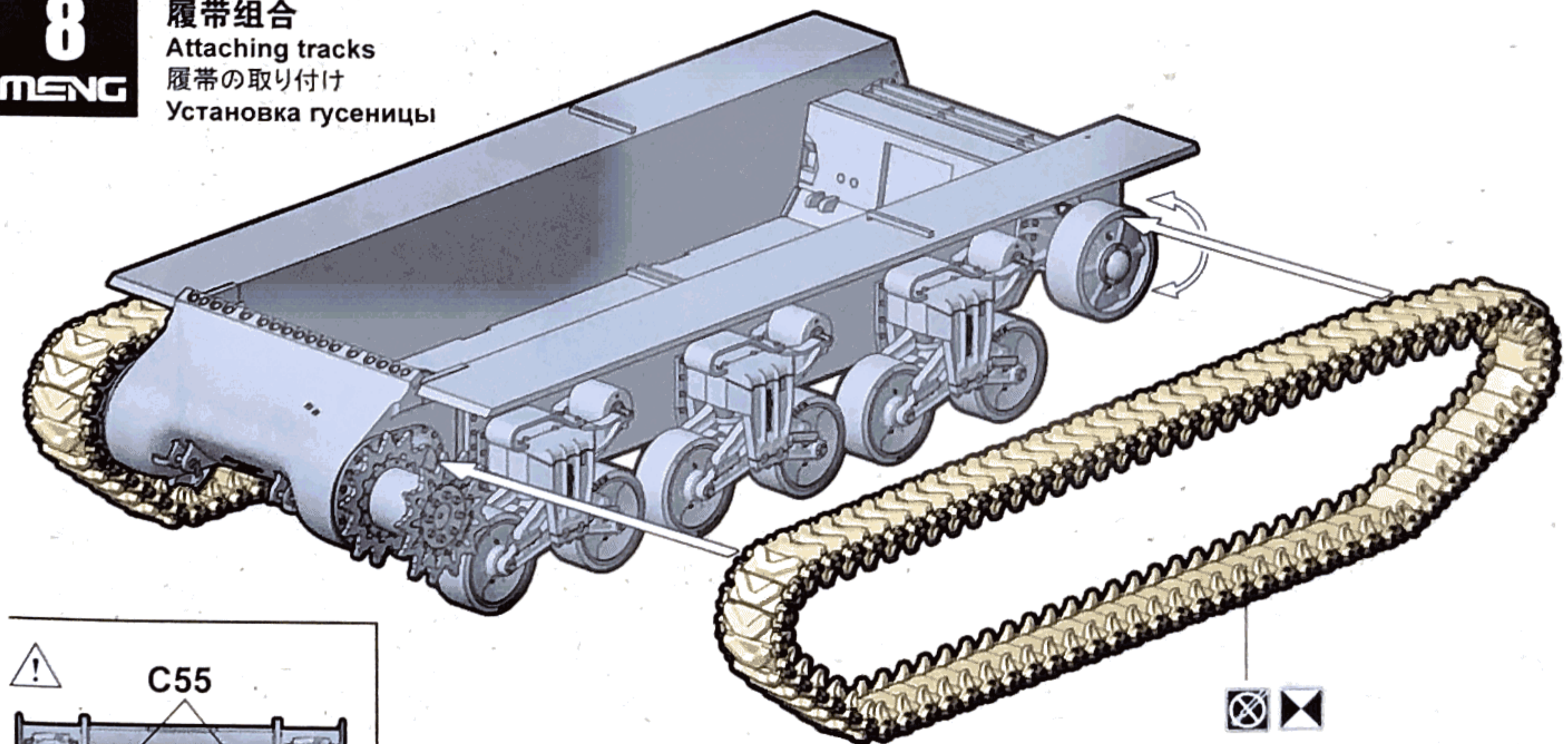
- 每侧78节。
78 links each side.
每侧78枚あります。
- По 78 траков с каждой стороны.



- 履带销两端使用瞬间胶粘接固定。
Apply CA glue on both ends of track pins.
履帯ピンを瞬間接着剤で固定します。
- При сборке траков фиксировать пальцы с двух сторон цианакрилатным клеем.

8 履带组合

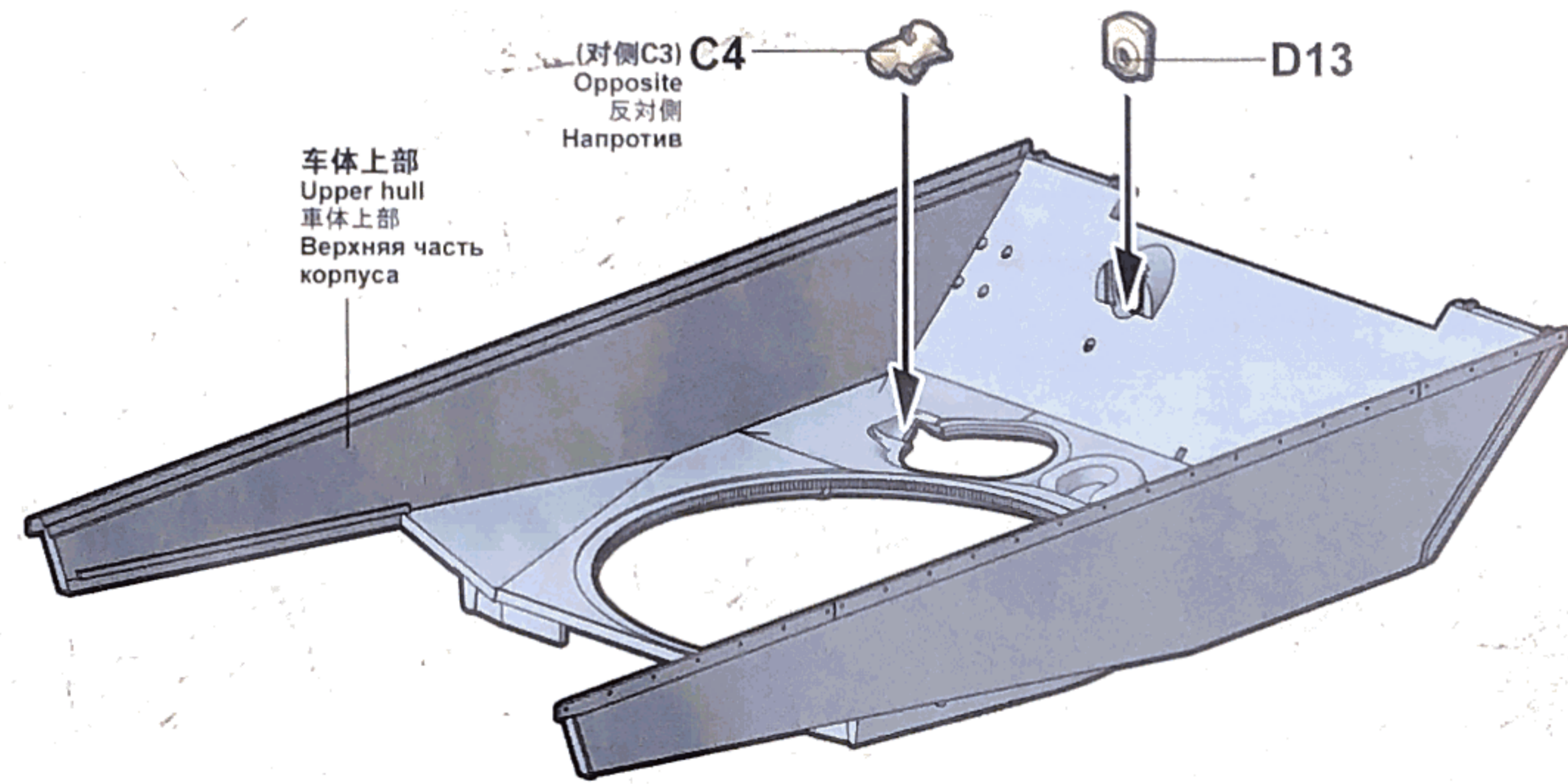
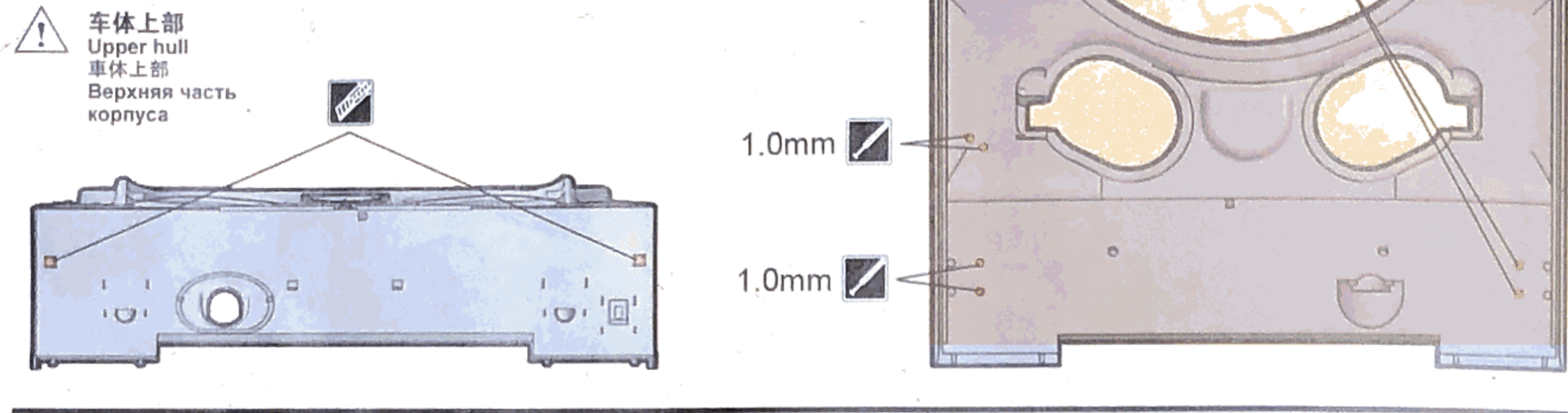
Attaching tracks
履帯の取り付け
Установка гусеницы



- 调整诱导轮直至履带松紧合适然后用胶水固定C55。
Adjust the idler wheel to get a proper track tension and then glue the part C55.
- 诱导轮是履带的张力具合に合わせて位置を調整してから、接着剤でC55を接着させます。
- Напряжение гусеницы отрегулируйте деталью C55, затем зафиксируйте клеем.

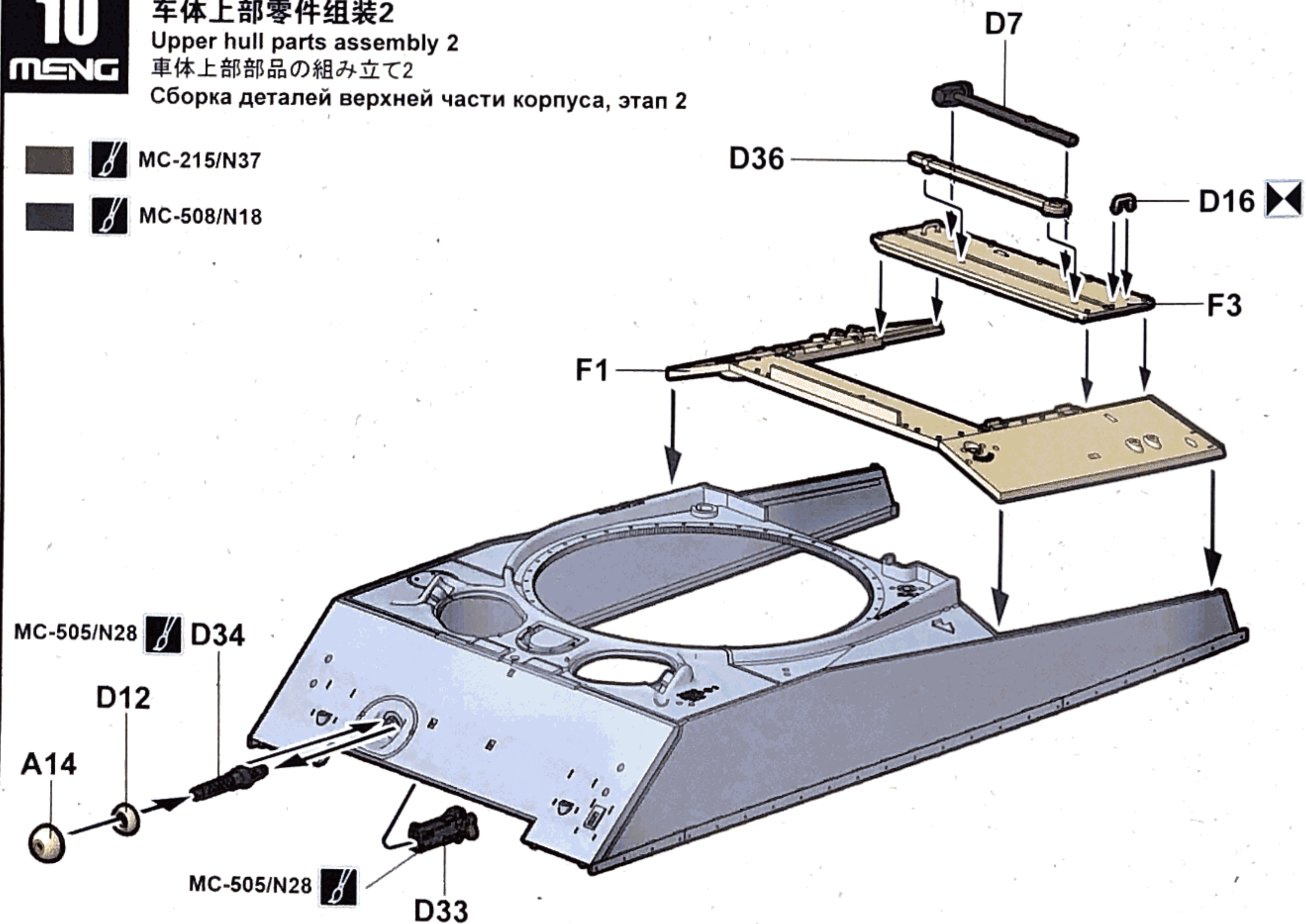
车体上部零件组装1
Upper hull parts assembly 1
車体上部部品の組み立て1
Сборка деталей верхней части корпуса, этап 1

此图标所指示处须切除。
Remove.
指示の部分を取り取ります。
Удалить.

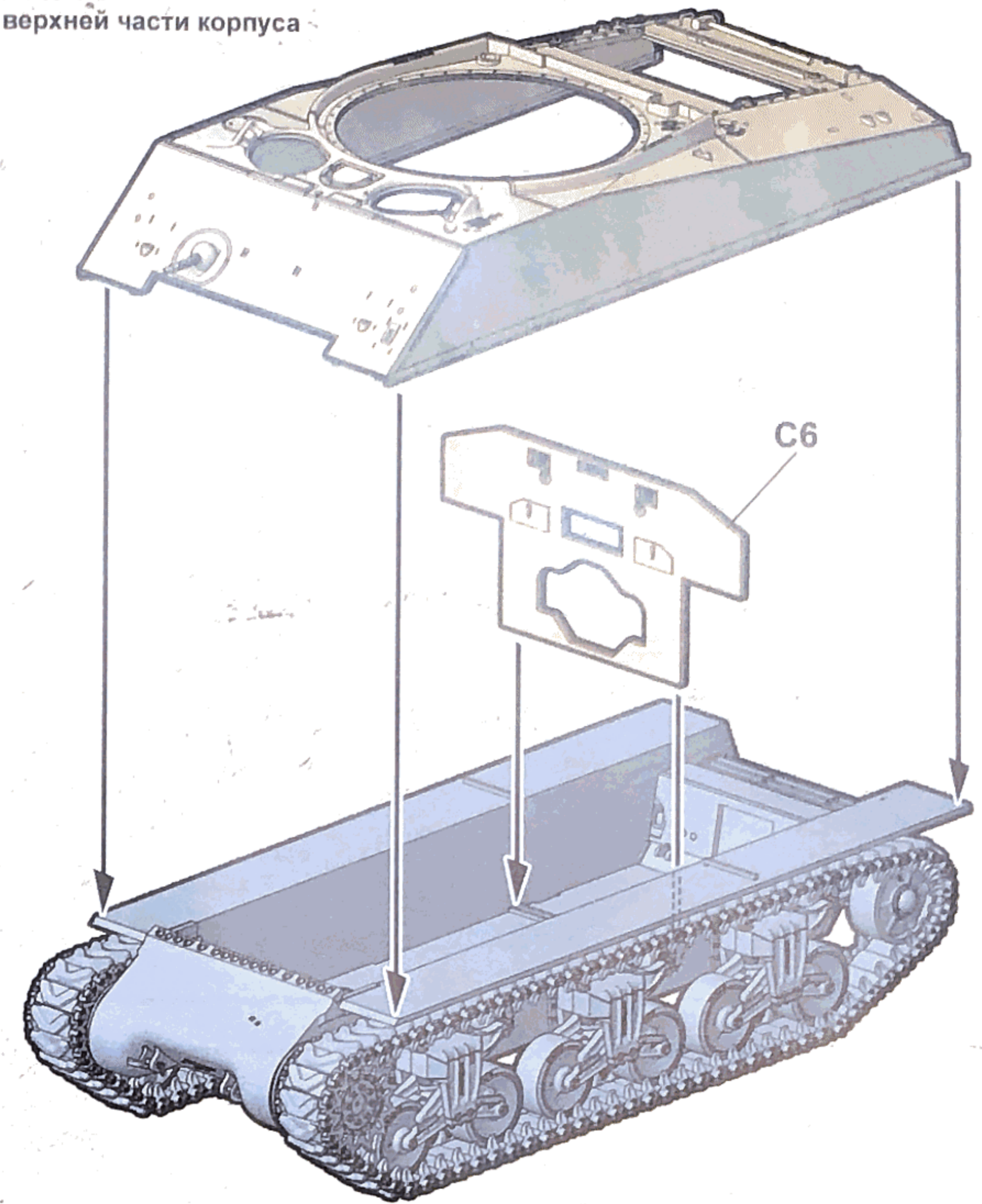


车体上部零件组装2
Upper hull parts assembly 2
車体上部部品の組み立て2
Сборка деталей верхней части корпуса, этап 2

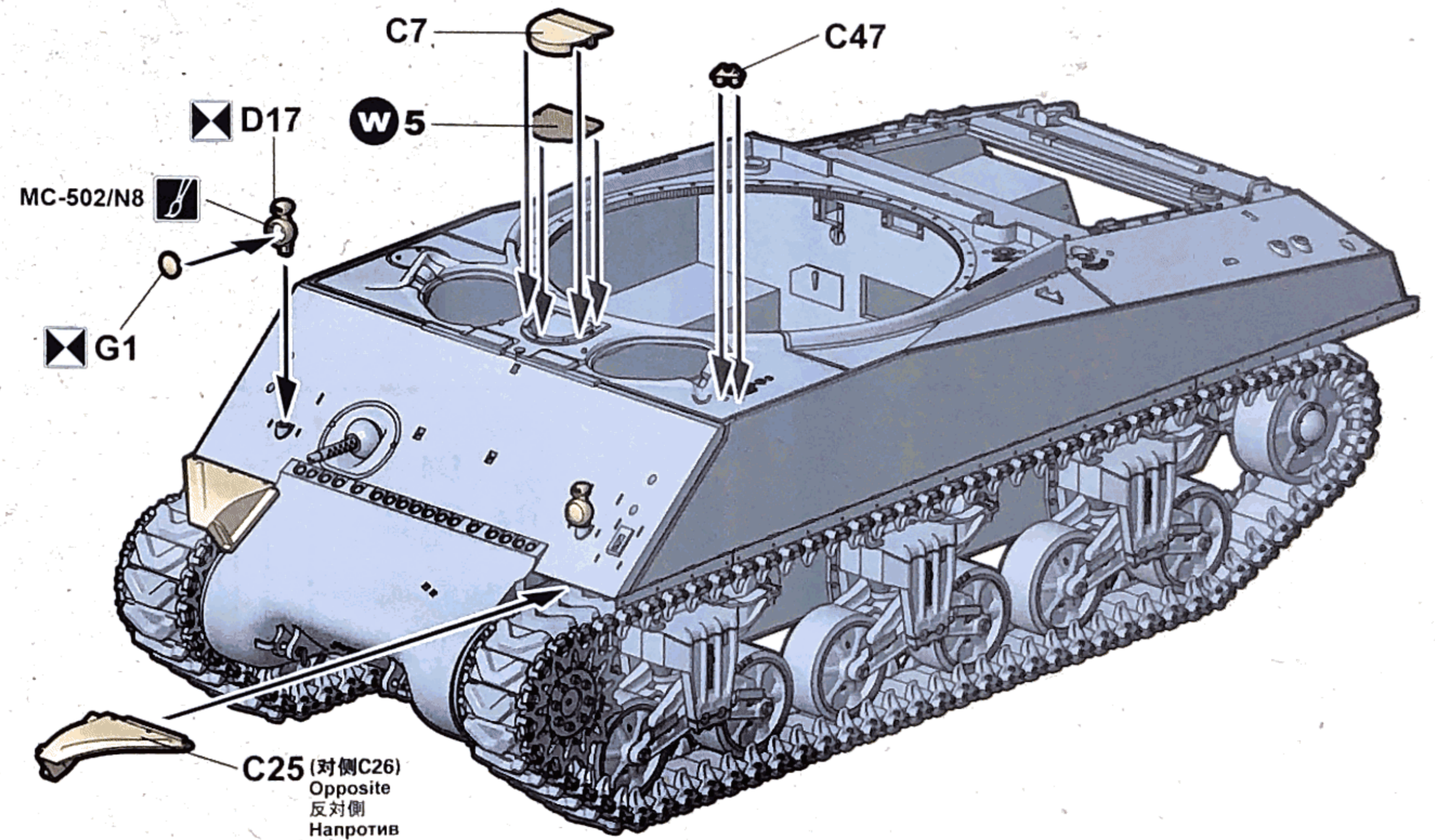
- MC-215/N37
- MC-508/N18



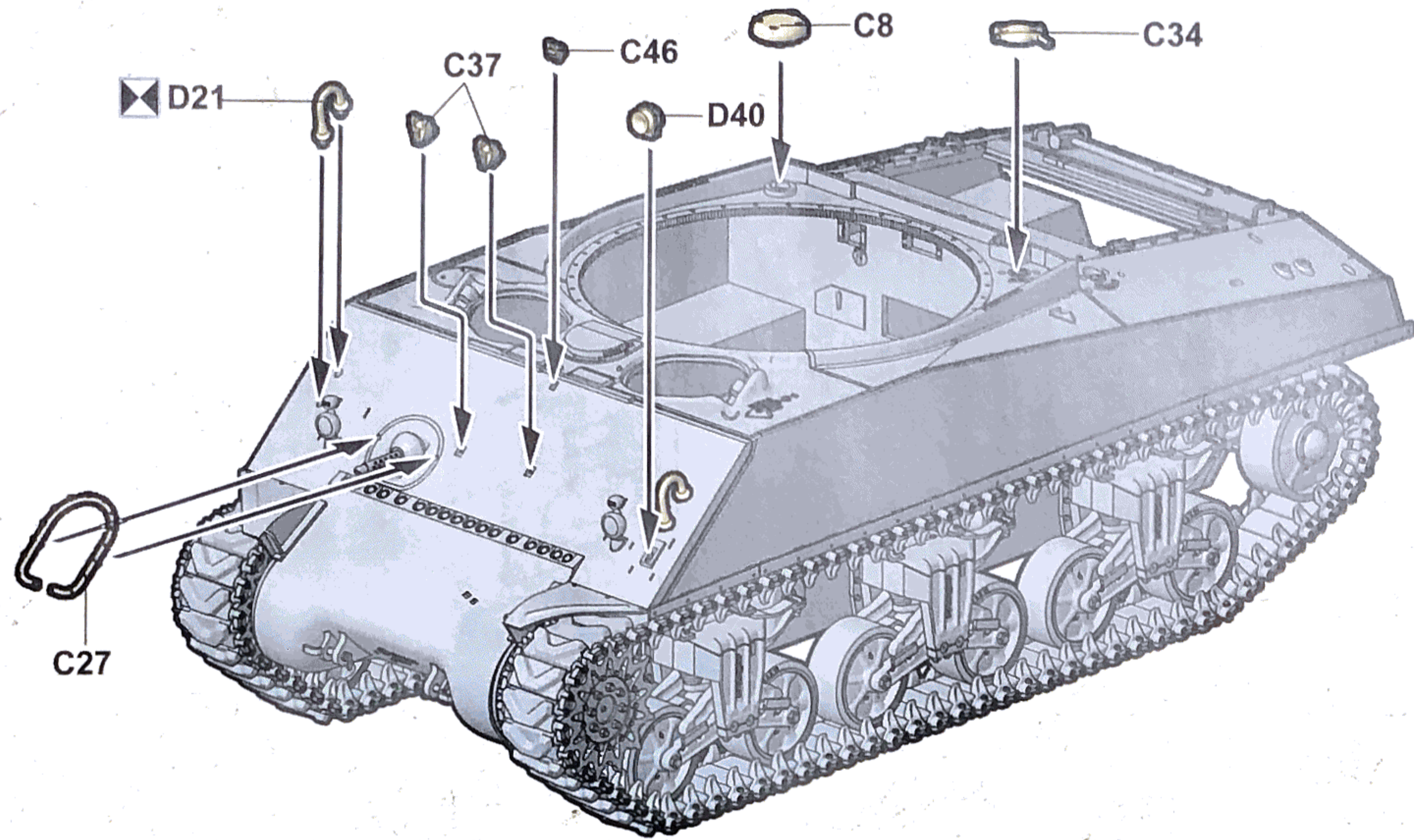
车体上部组合
Attaching upper hull
車体上部の取り付け
Установка верхней части корпуса



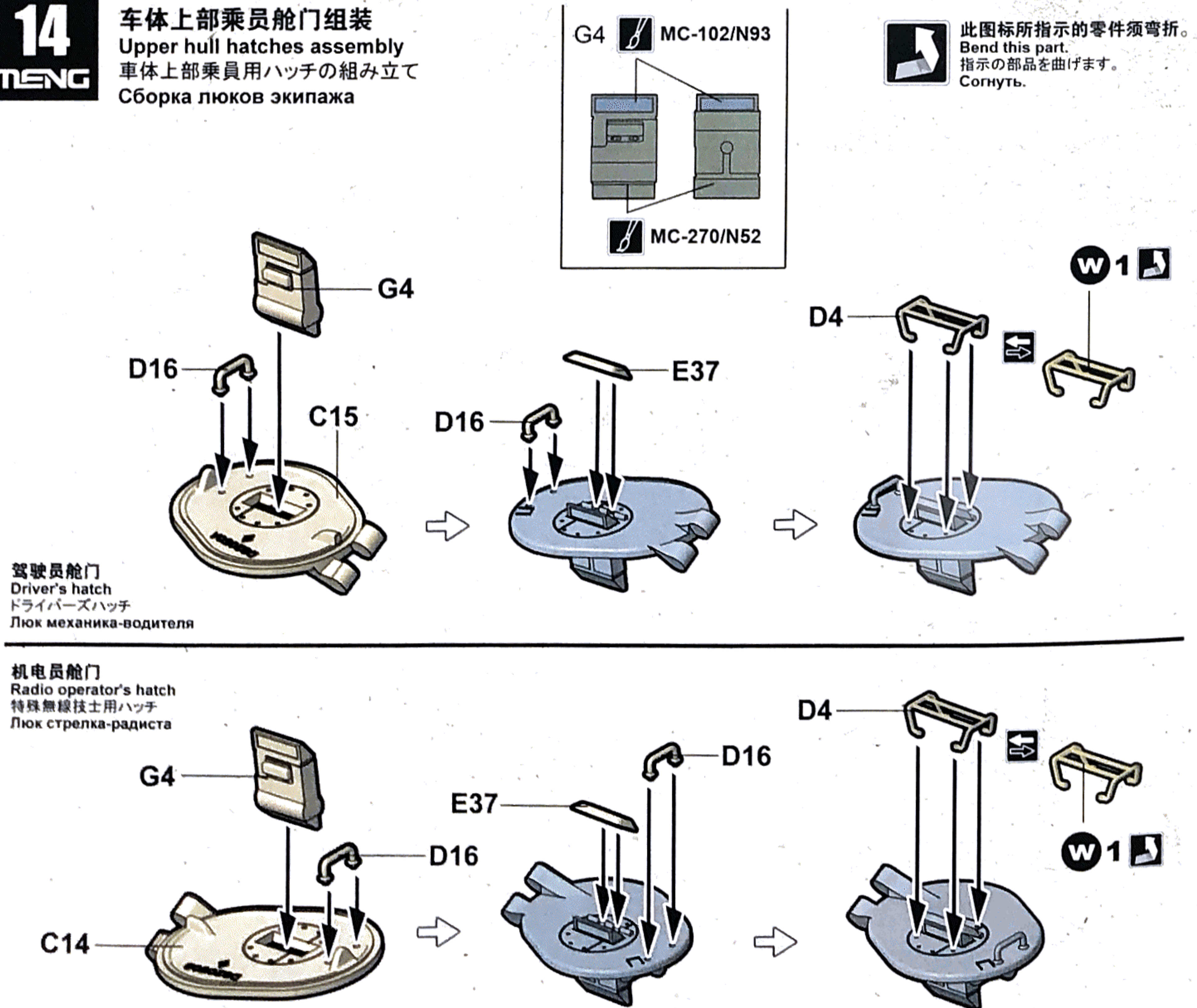
车体上部外部零件组装1
Upper hull exterior parts assembly 1
車体上部外部部品の組み立て1
Сборка деталей внешней части корпуса, этап 1



车体上部外部零件组装2
Upper hull exterior parts assembly 2
車体上部外部部品の組み立て2
Сборка деталей внешней части корпуса, этап 2

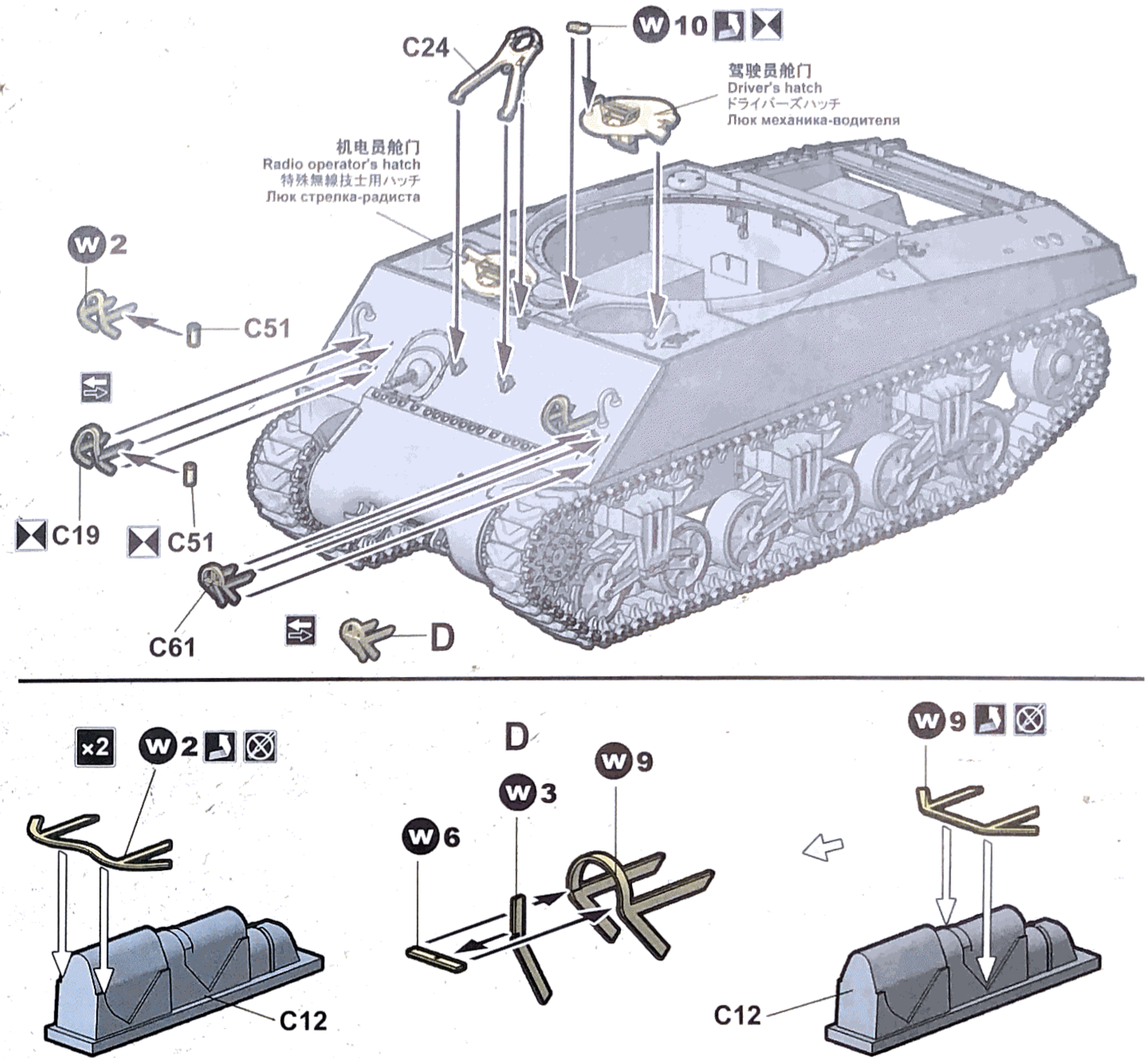


车体上部乘员舱门组装
Upper hull hatches assembly
車体上部乗員用ハッチの組み立て
Сборка люков экипажа

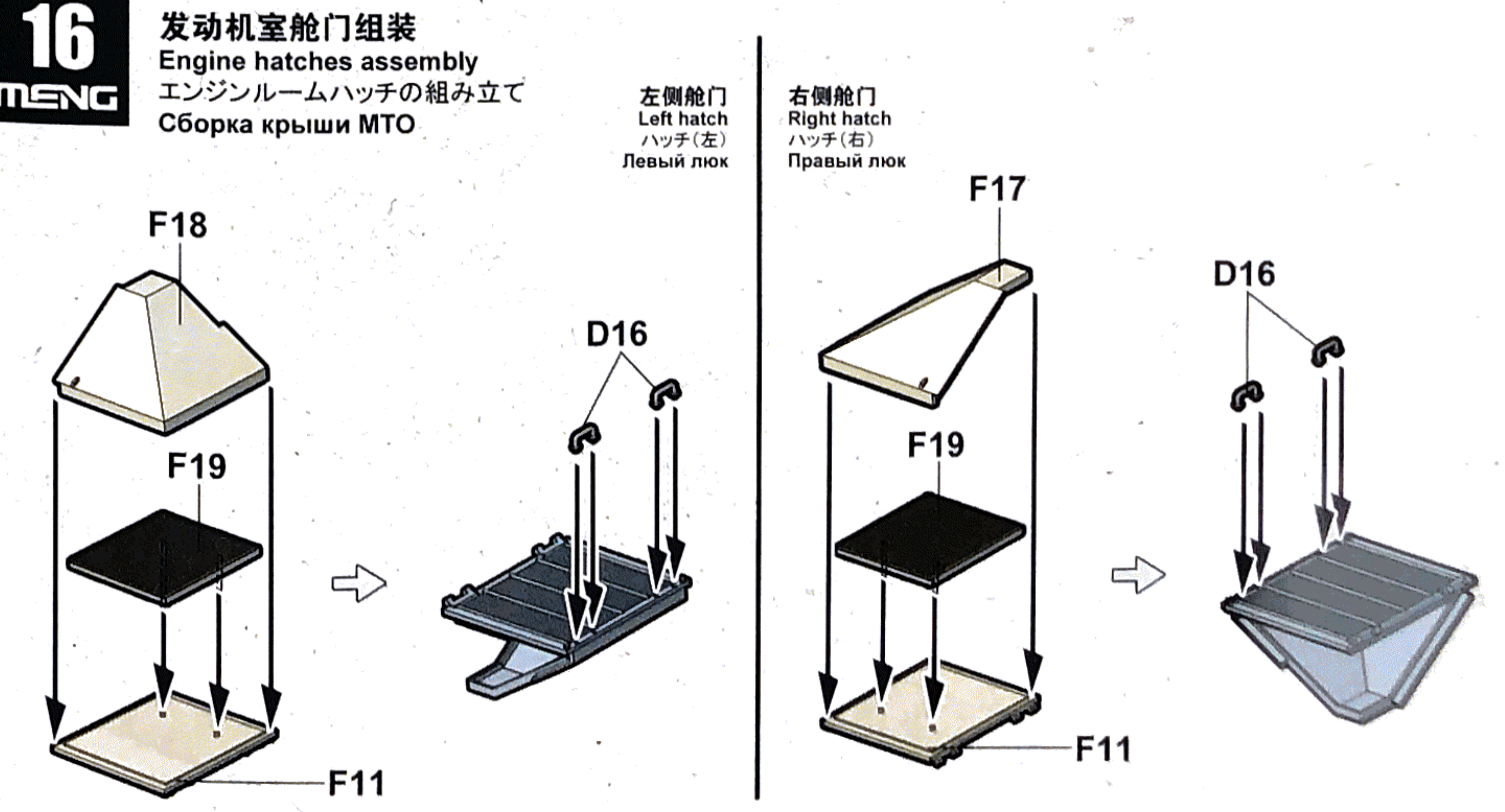


车体上部外部零件组装3
Upper hull exterior parts assembly 3
車体上部外部部品の組み立て3
Сборка деталей внешней части корпуса, этап 3

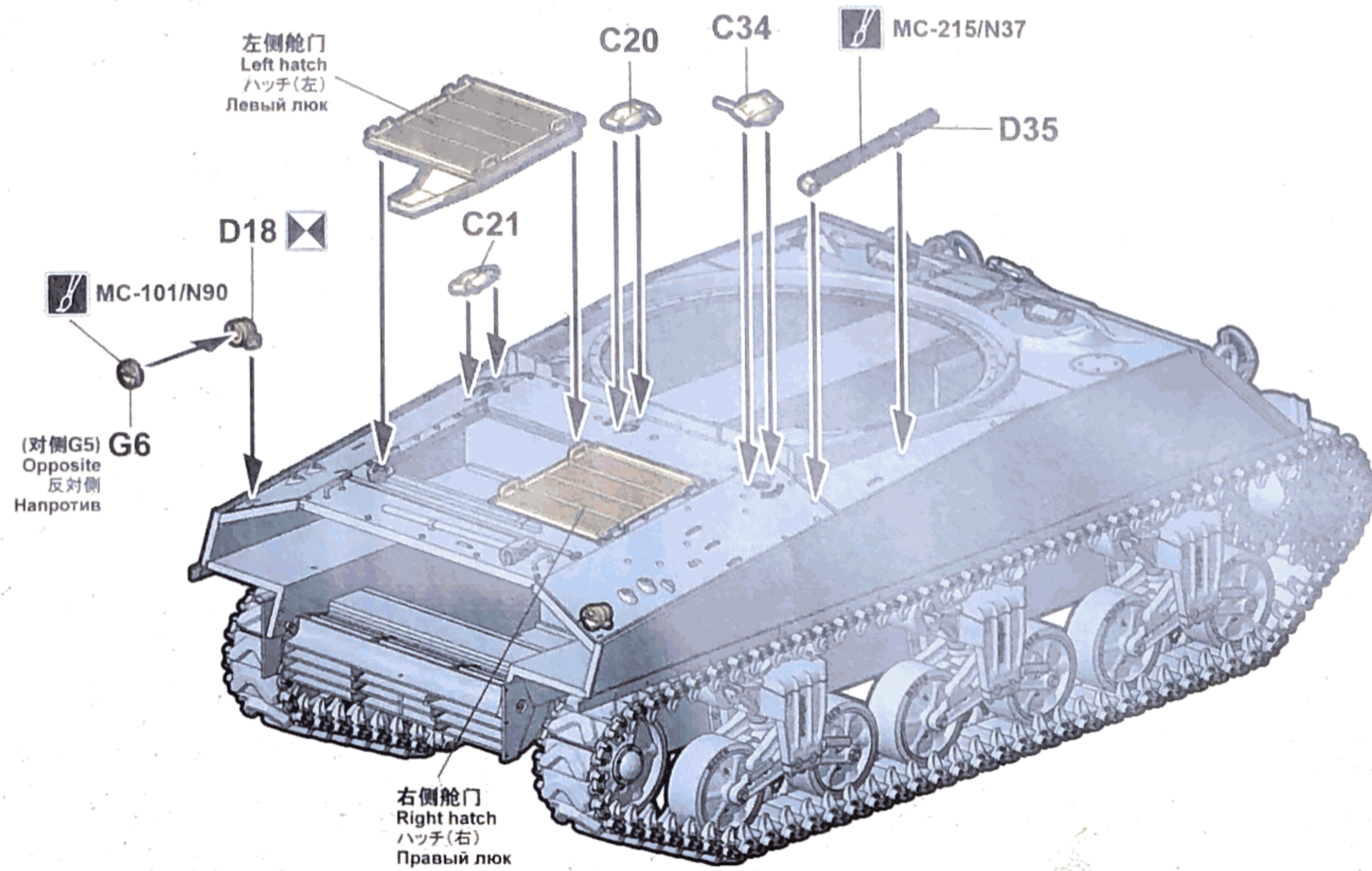
此图标所指示的零件选择制作。
Optional part.
指示の部品は選んで制作します。
Вариант сборки.



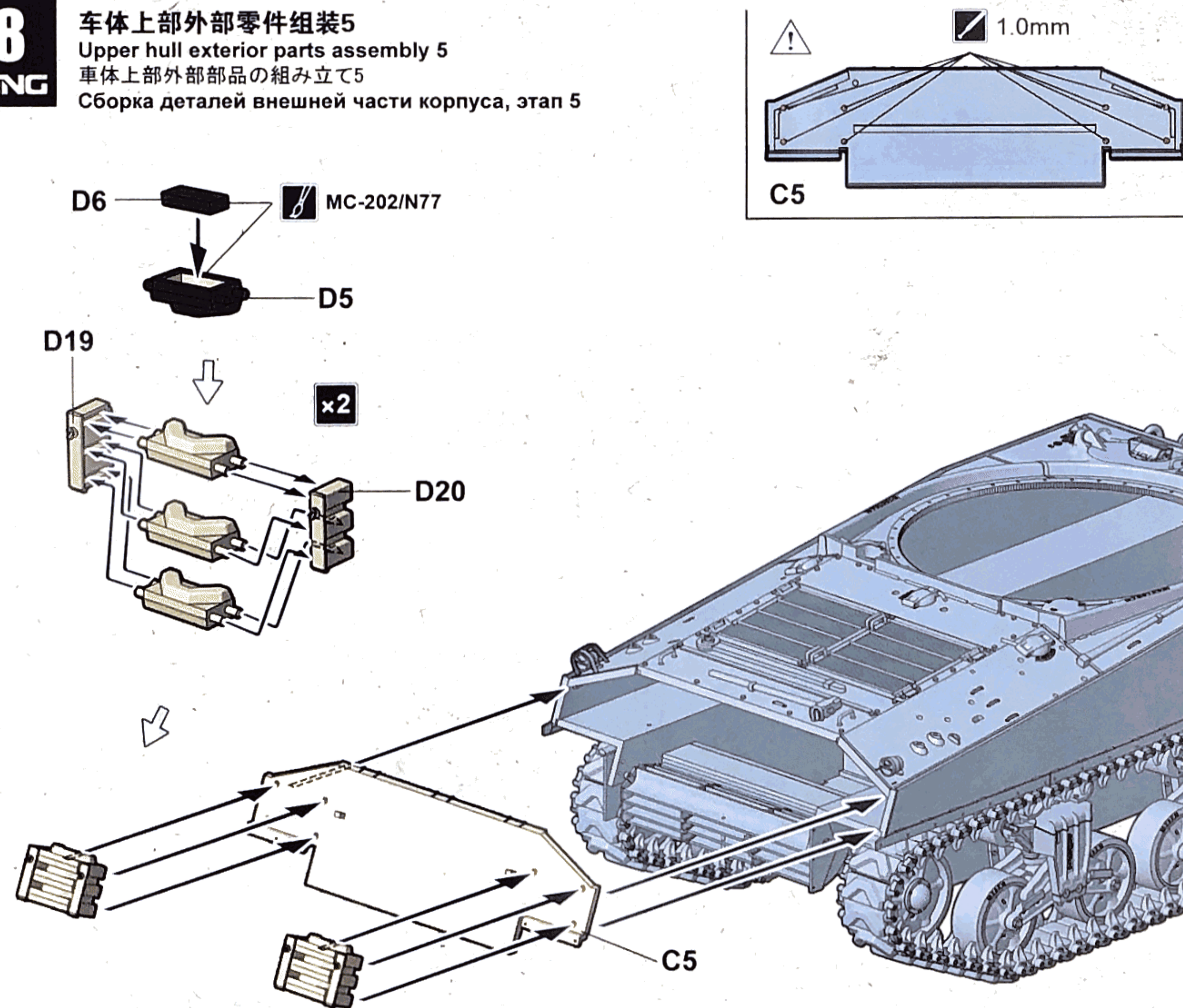
发动机室舱门组装
Engine hatches assembly
エンジンルームハッチの組み立て
Сборка крыши МТО



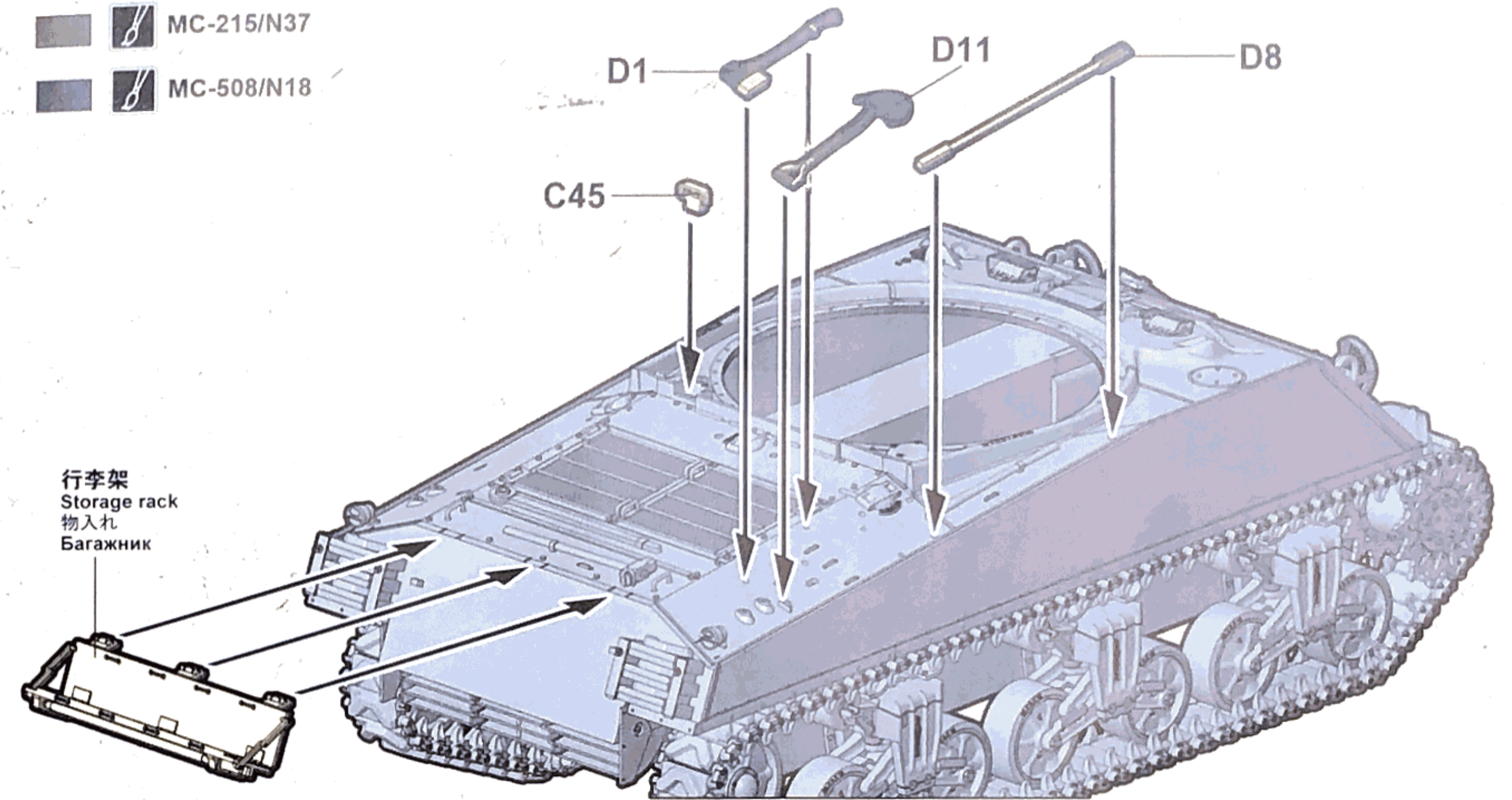
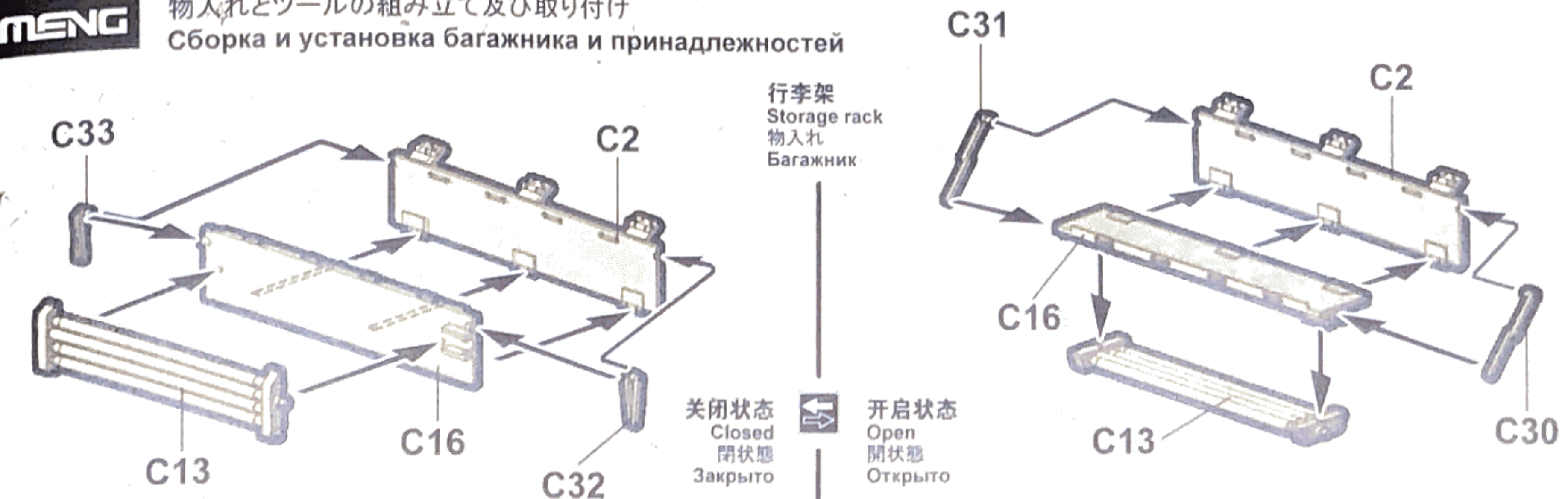
车体上部外部零件组装4
Upper hull exterior parts assembly 4
車体上部外部部品の組み立て4
Сборка деталей внешней части корпуса, этап 4



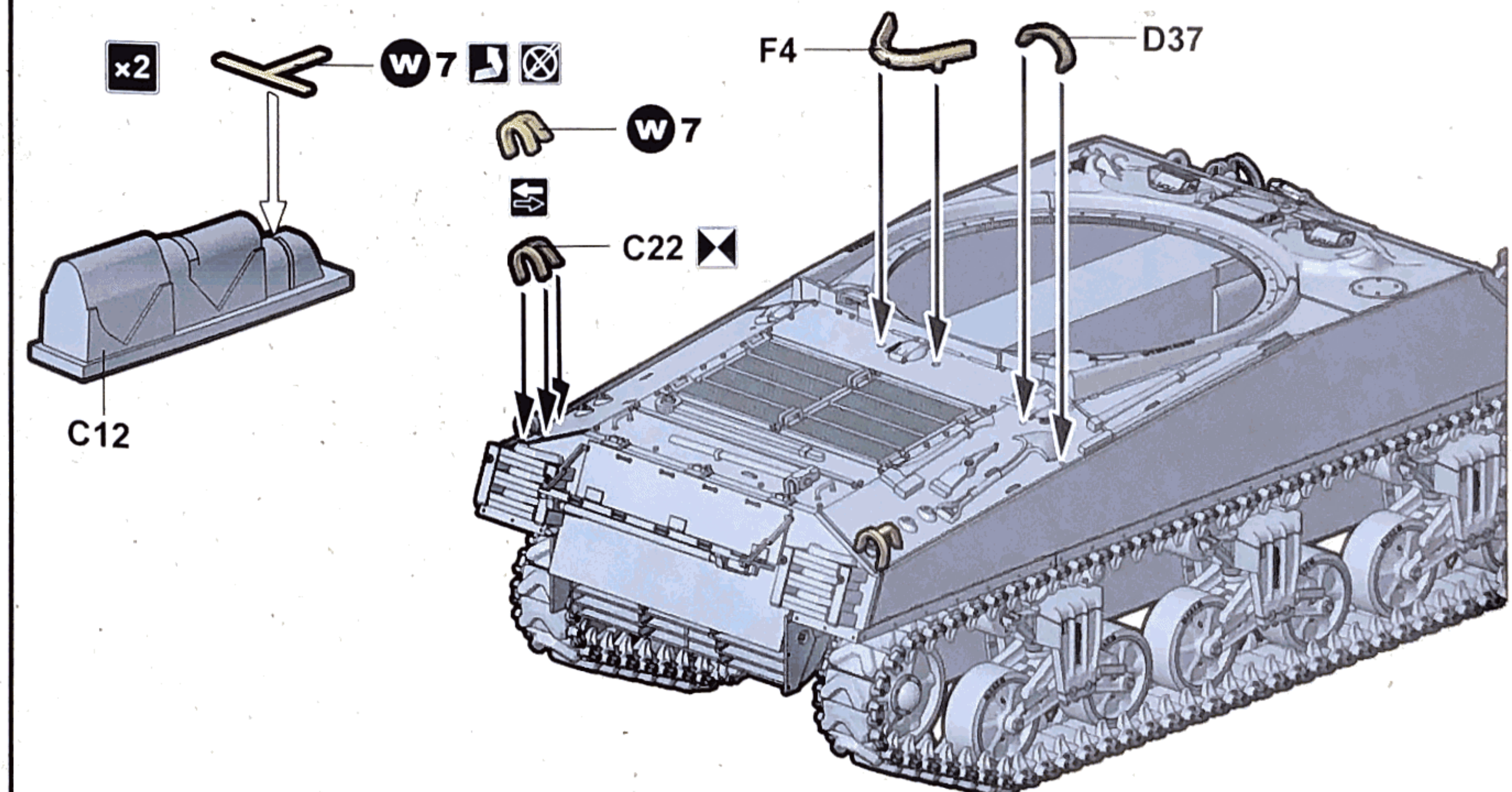
车体上部外部零件组装5
Upper hull exterior parts assembly 5
車体上部外部部品の組み立て5
Сборка деталей внешней части корпуса, этап 5



行李架及随车工具组装与组合
Assembling & attaching storage rack & pioneer tools
物入れとツールの組み立て及び取り付け
Сборка и установка багажника и принадлежностей

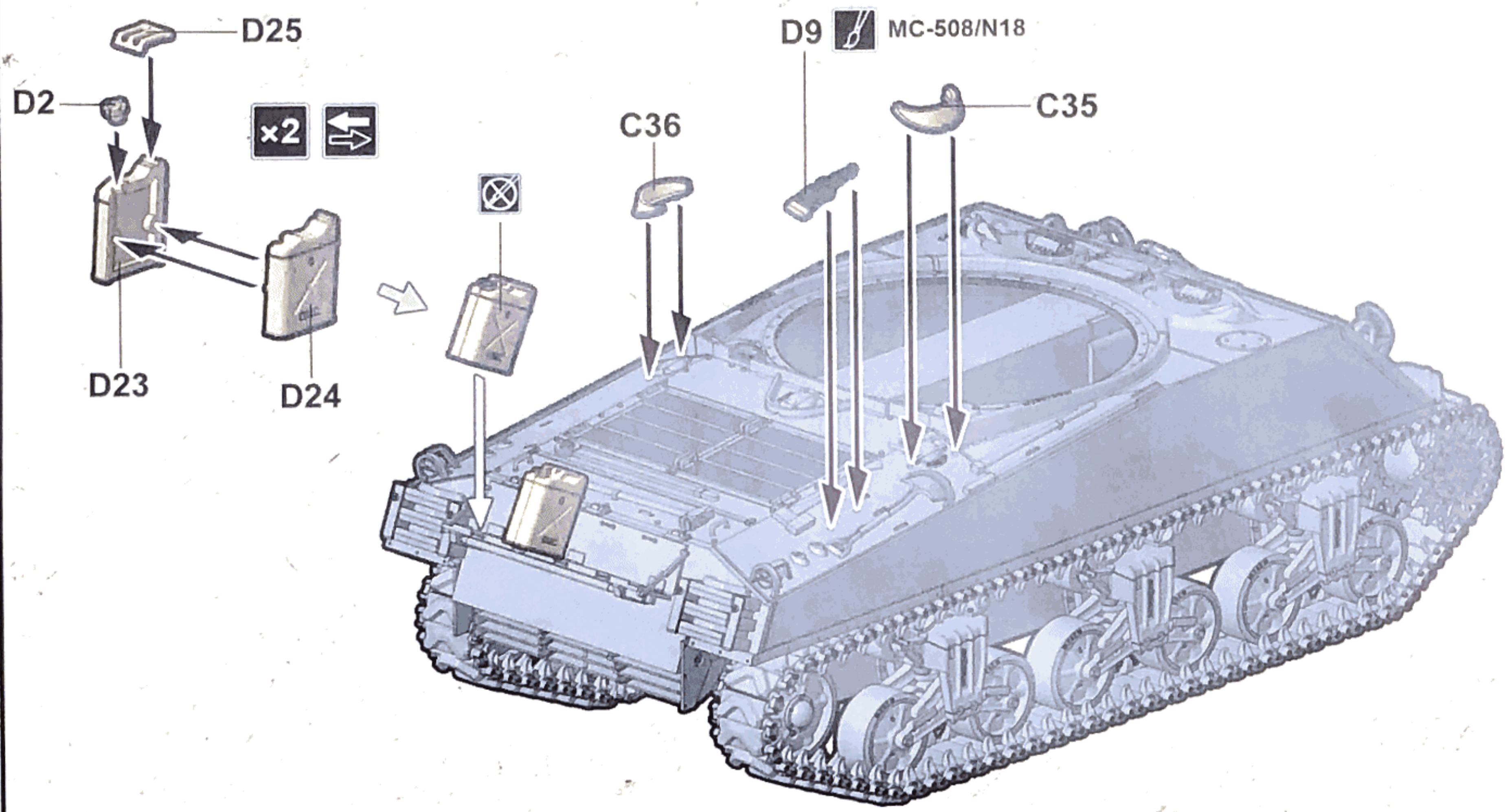


车体上部外部零件组装6
Upper hull exterior parts assembly 6
車体上部外部部品の組み立て6
Сборка деталей внешней части корпуса, этап 6



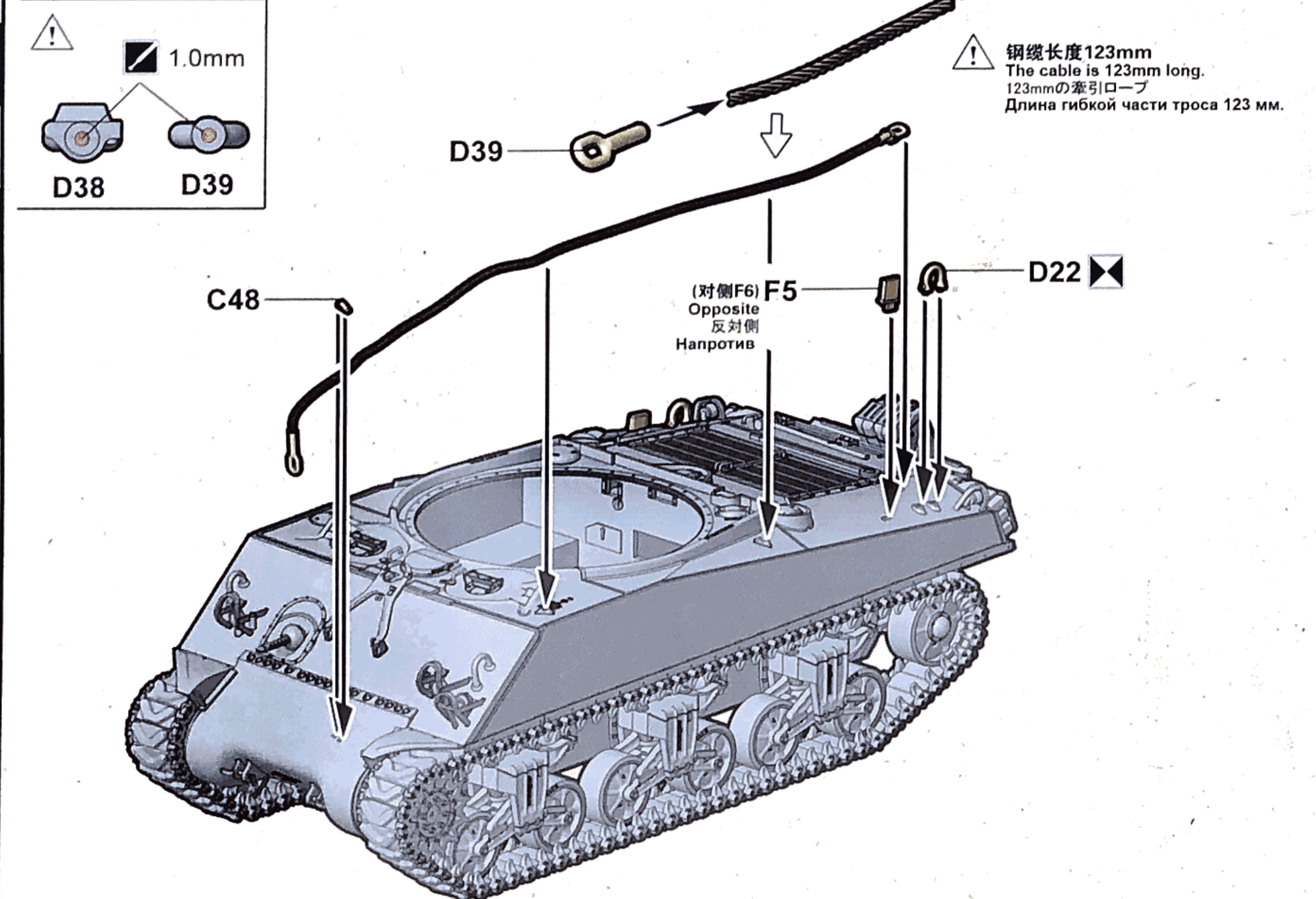
21
MENG

车体上部外部零件组装7
Upper hull exterior parts assembly 7
車体上部外部部品の組み立て7
Сборка деталей внешней части корпуса, этап 7



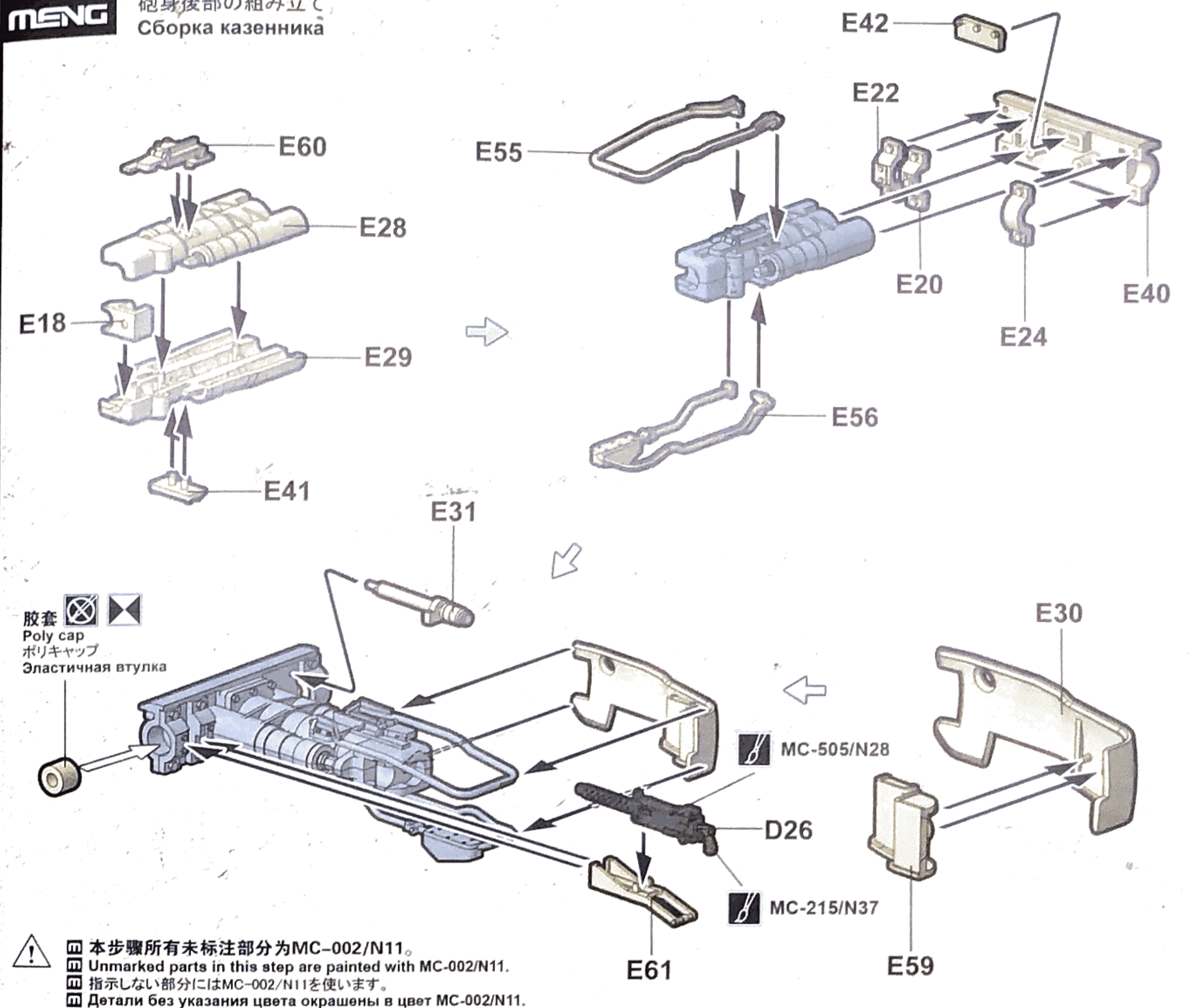
22
MENG

车体上部外部零件组装8
Upper hull exterior parts assembly 8
車体上部外部部品の組み立て8
Сборка деталей внешней части корпуса, этап 8



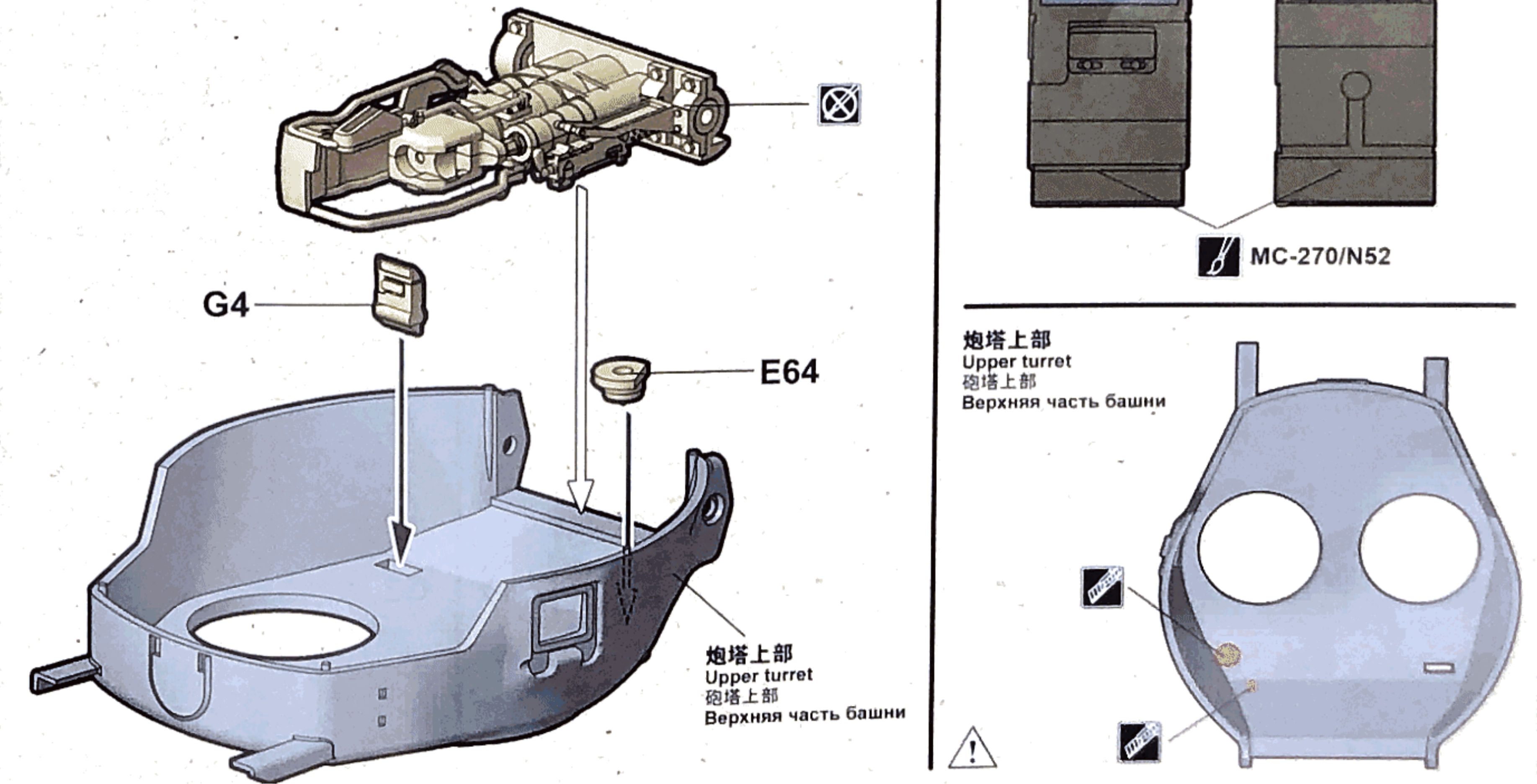
23
MENG

炮尾组装
Gun breech assembly
砲身後部の組み立て
Сборка казенника

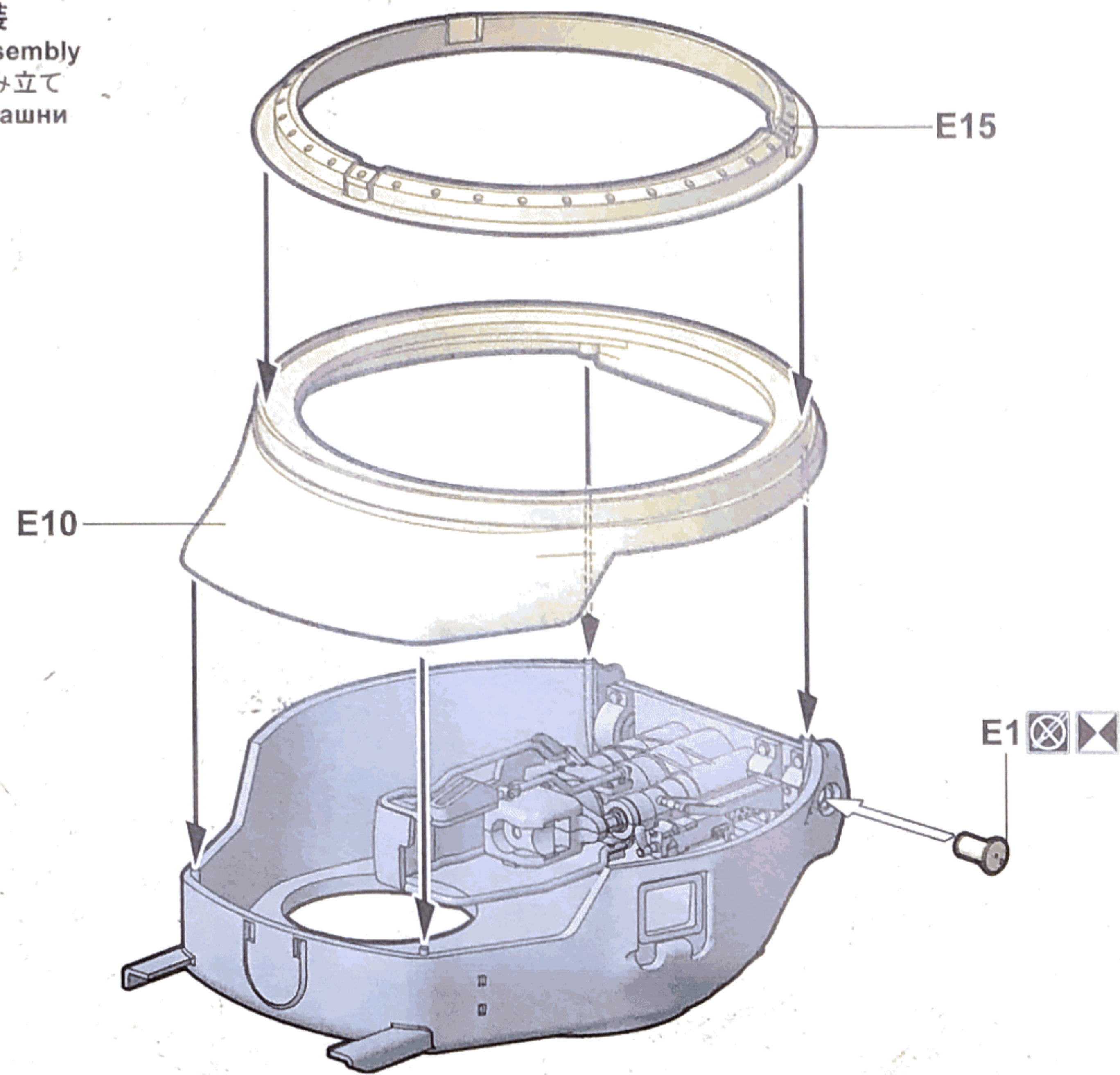


24
MENG

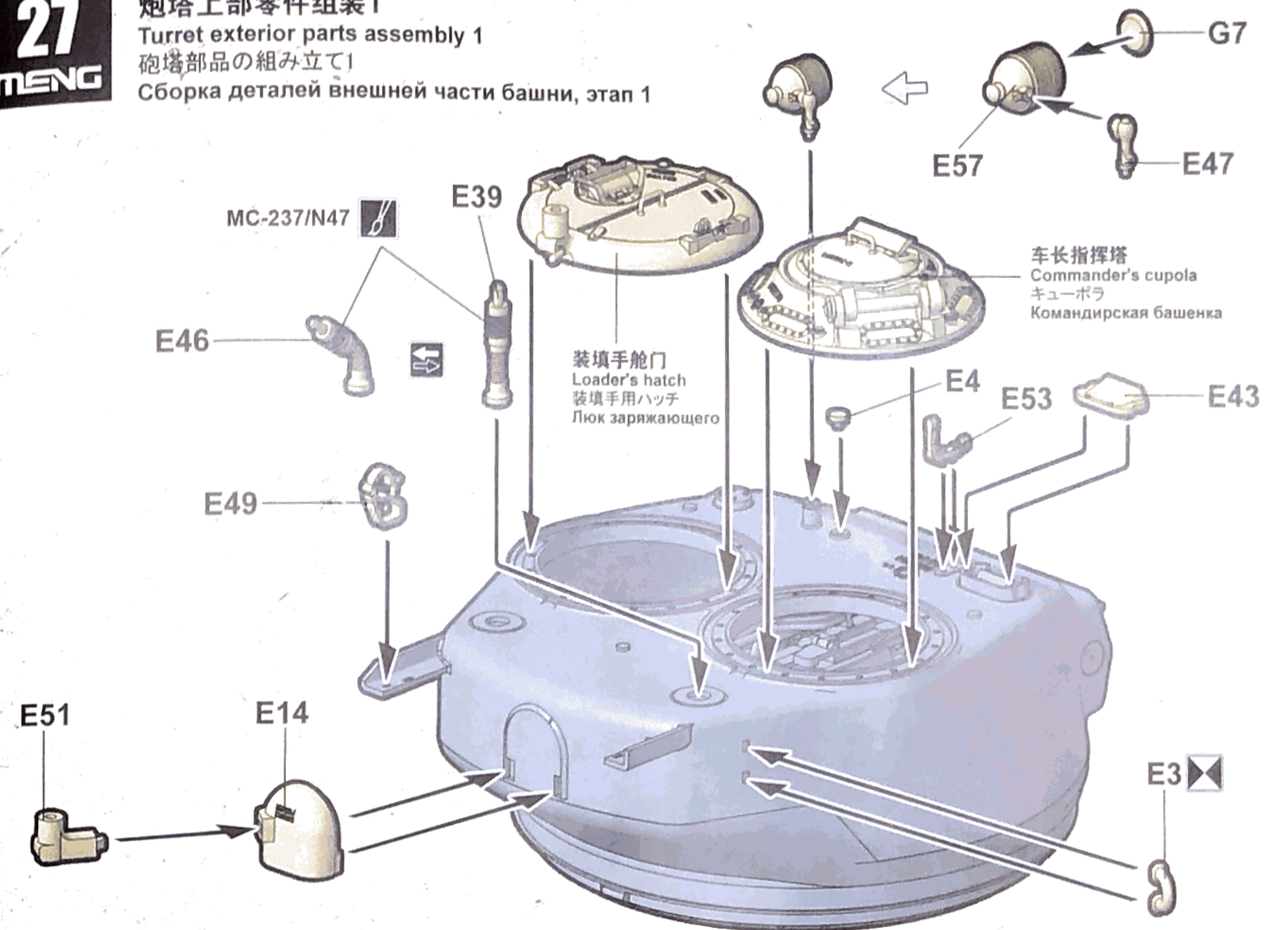
炮尾组合
Attaching gun breech
砲身後部の取り付け
Установка казенника



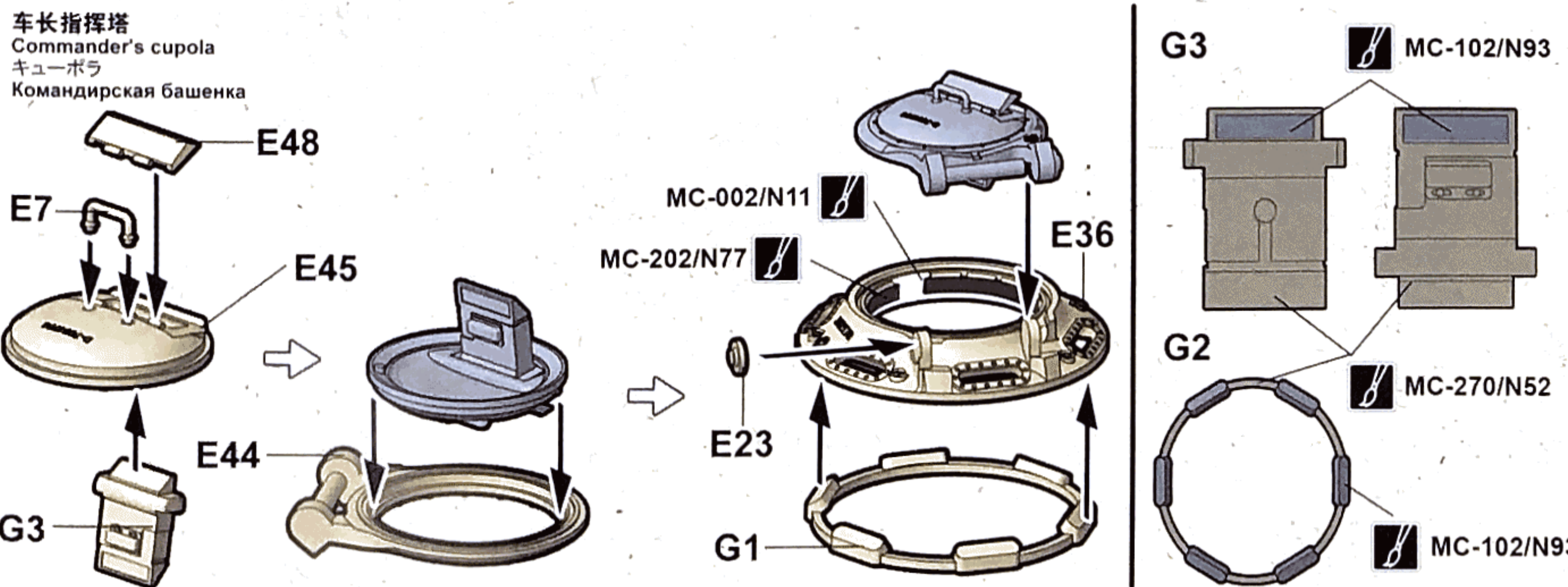
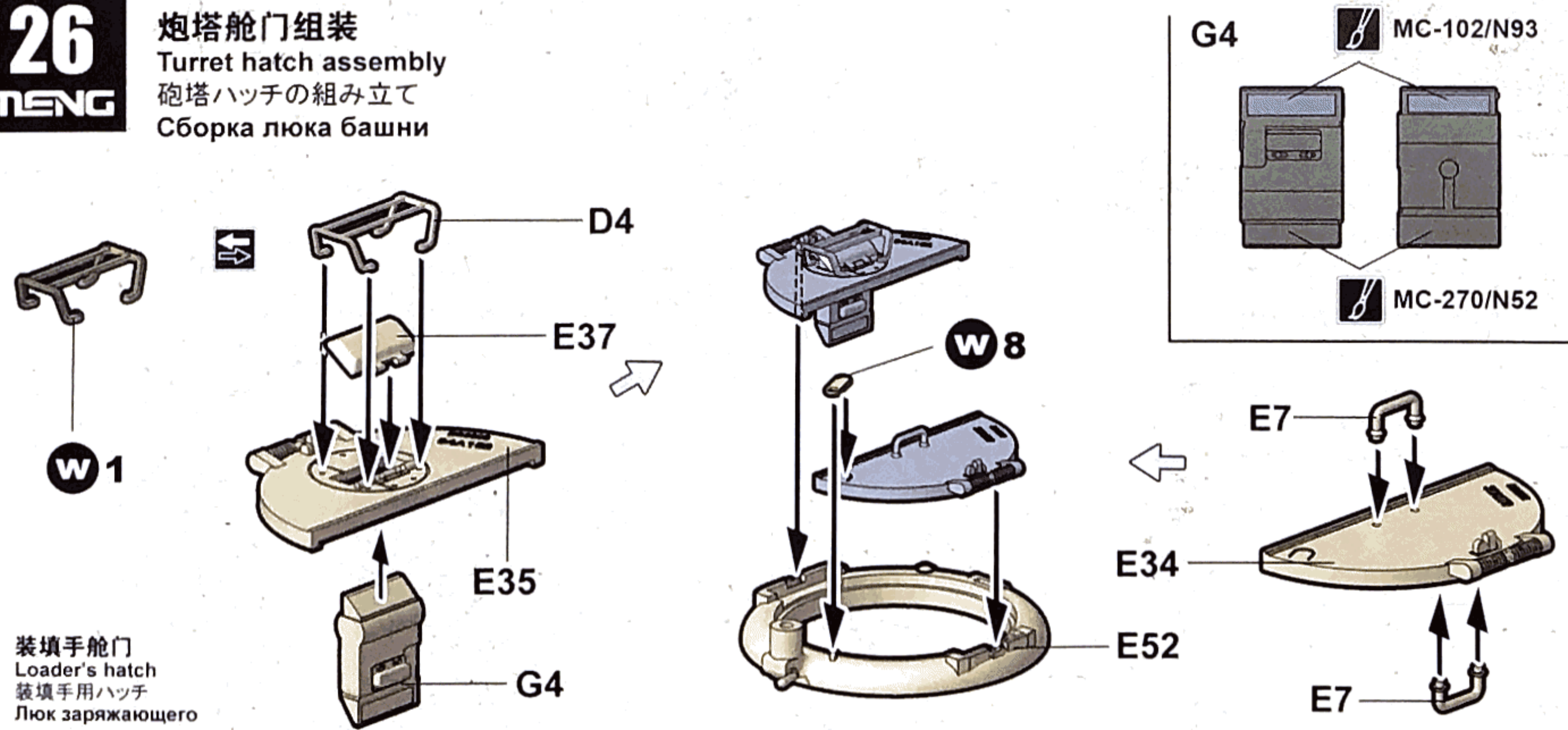
炮塔组装
Turret assembly
砲塔の組み立て
Сборка башни



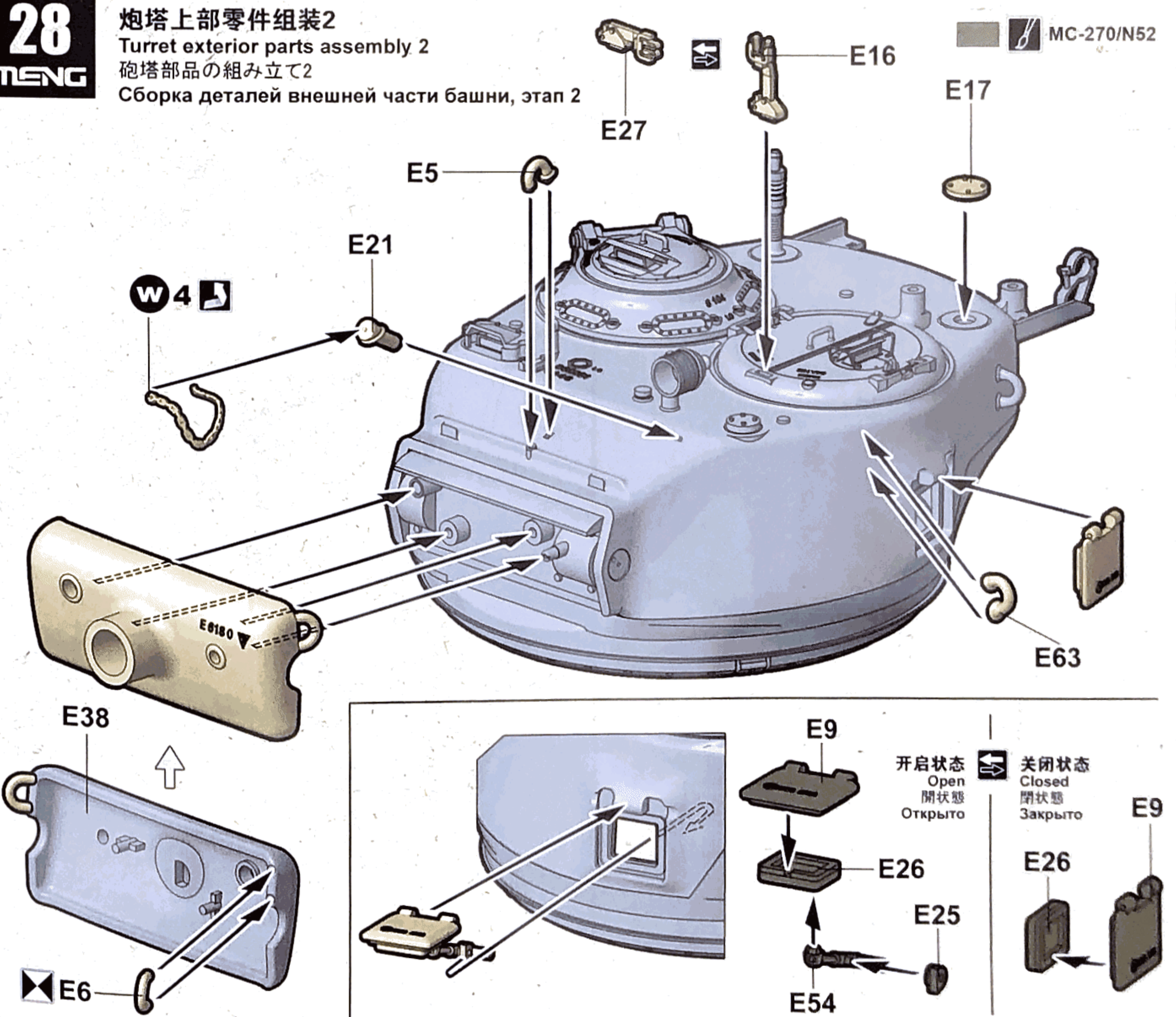
炮塔上部零件组装1
Turret exterior parts assembly 1
砲塔部品の組み立て1
Сборка деталей внешней части башни, этап 1



炮塔舱门组装
Turret hatch assembly
砲塔ハッチの組み立て
Сборка люка башни

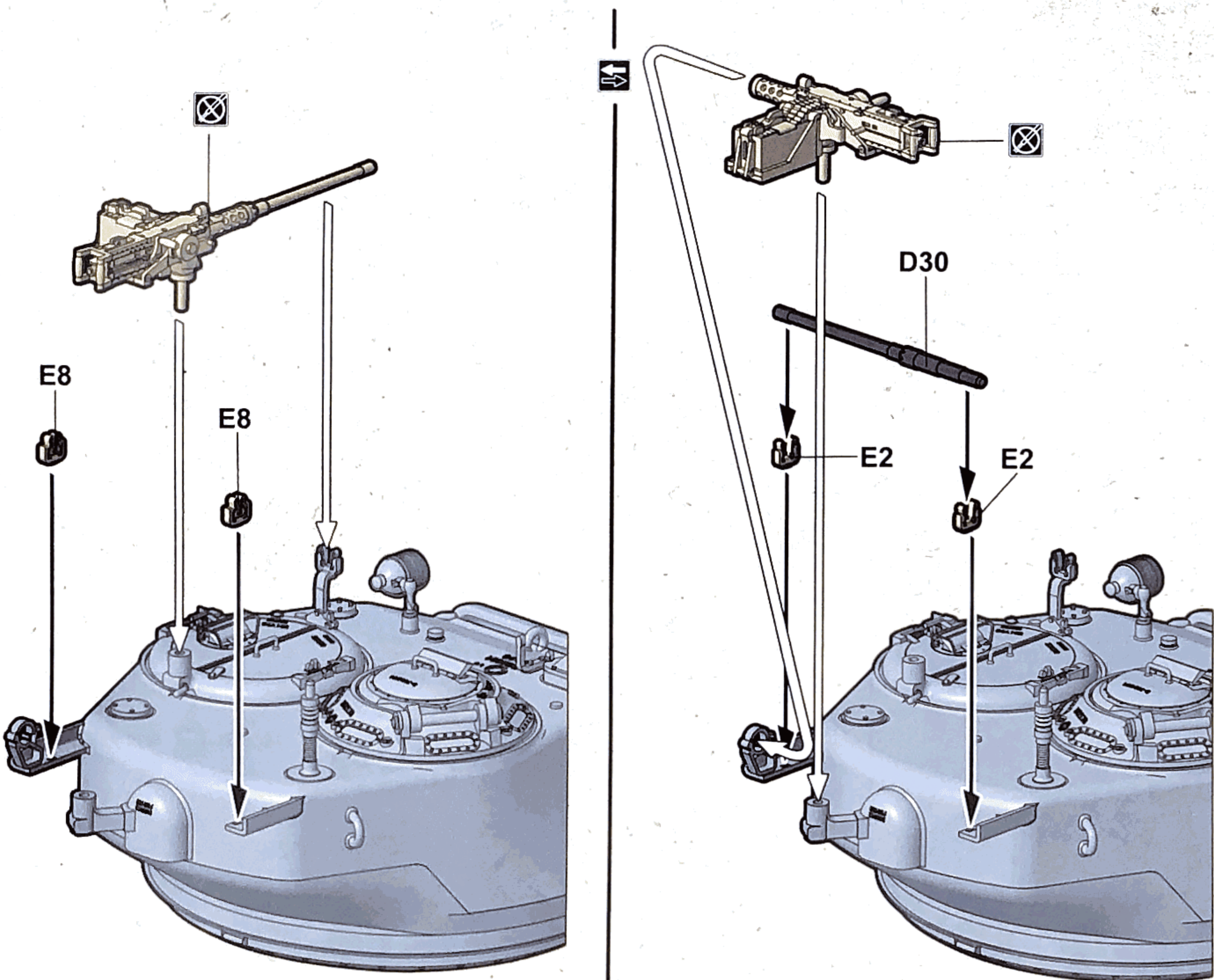
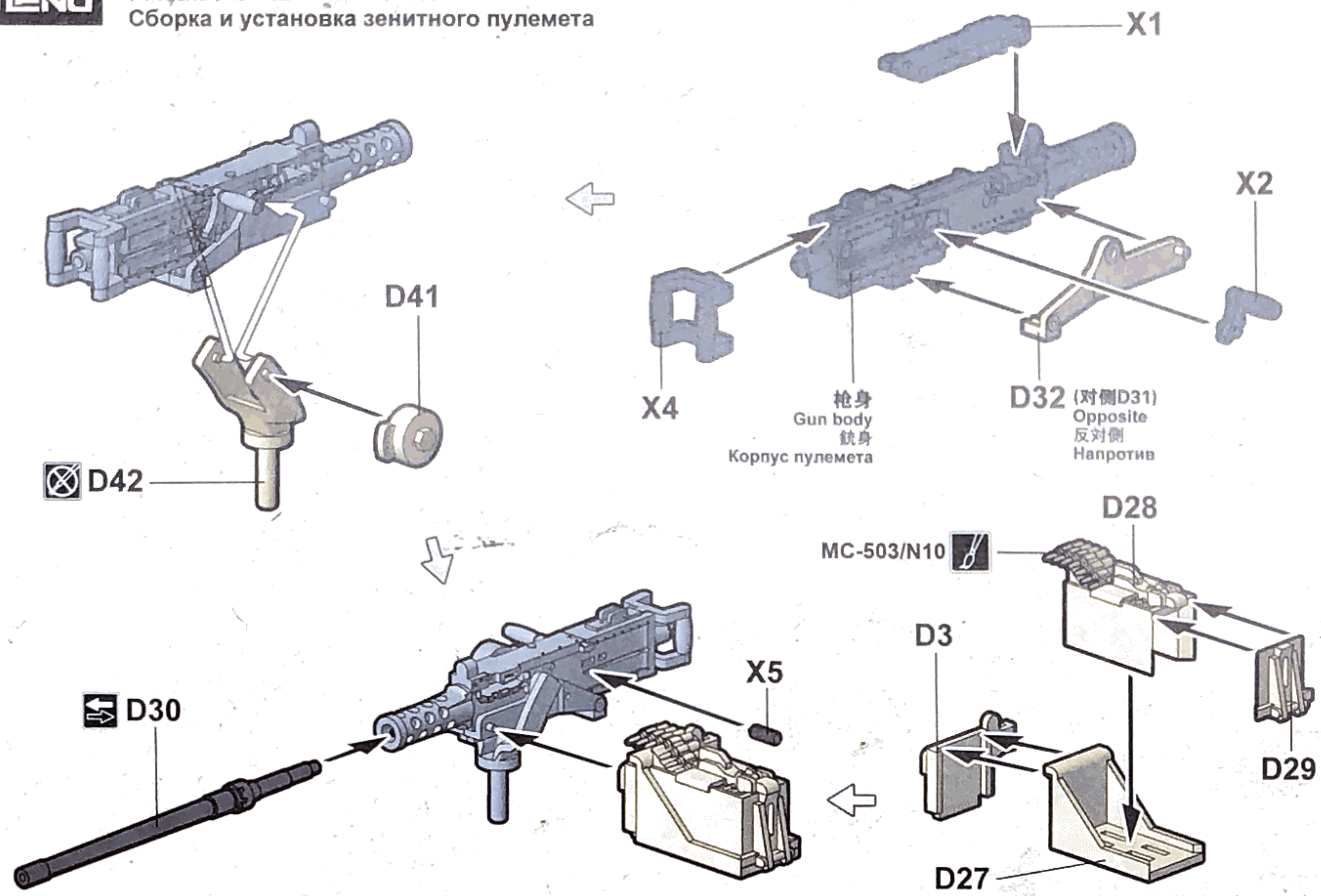


炮塔上部零件组装2
Turret exterior parts assembly 2
砲塔部品の組み立て2
Сборка деталей внешней части башни, этап 2

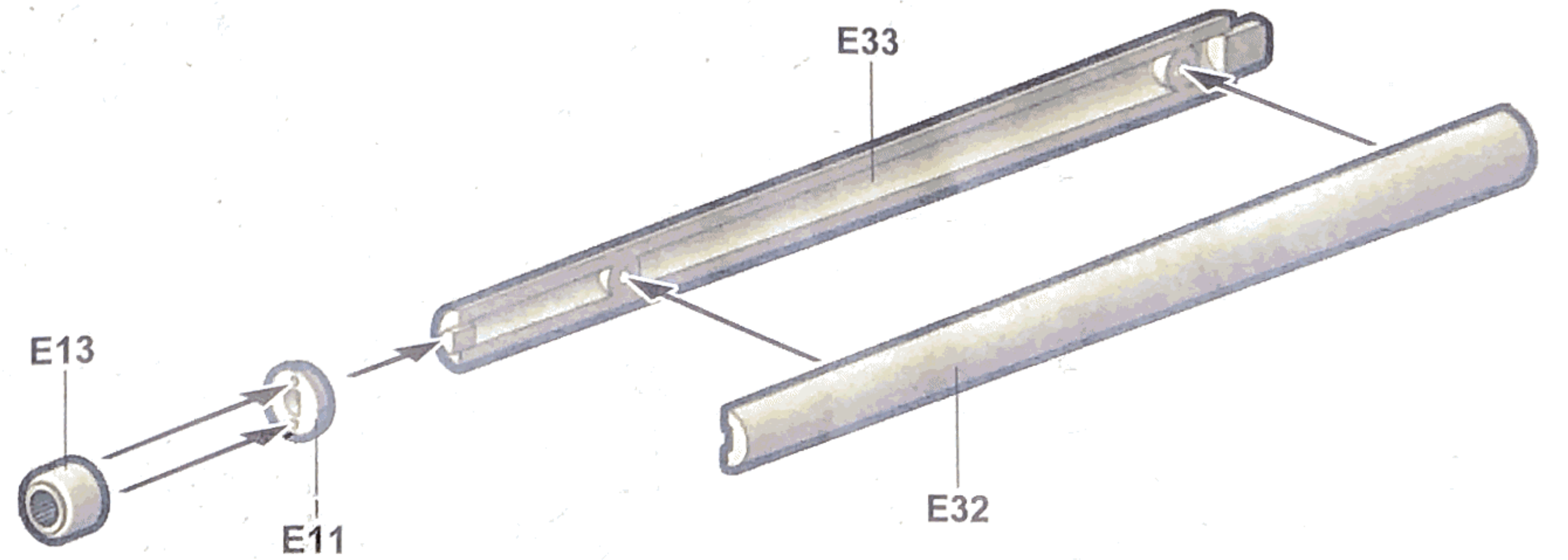


高射机枪组装及组合
Assembling & attaching AA machine gun
高射機関銃の組み立てと取り付け
Сборка и установка зенитного пулемета

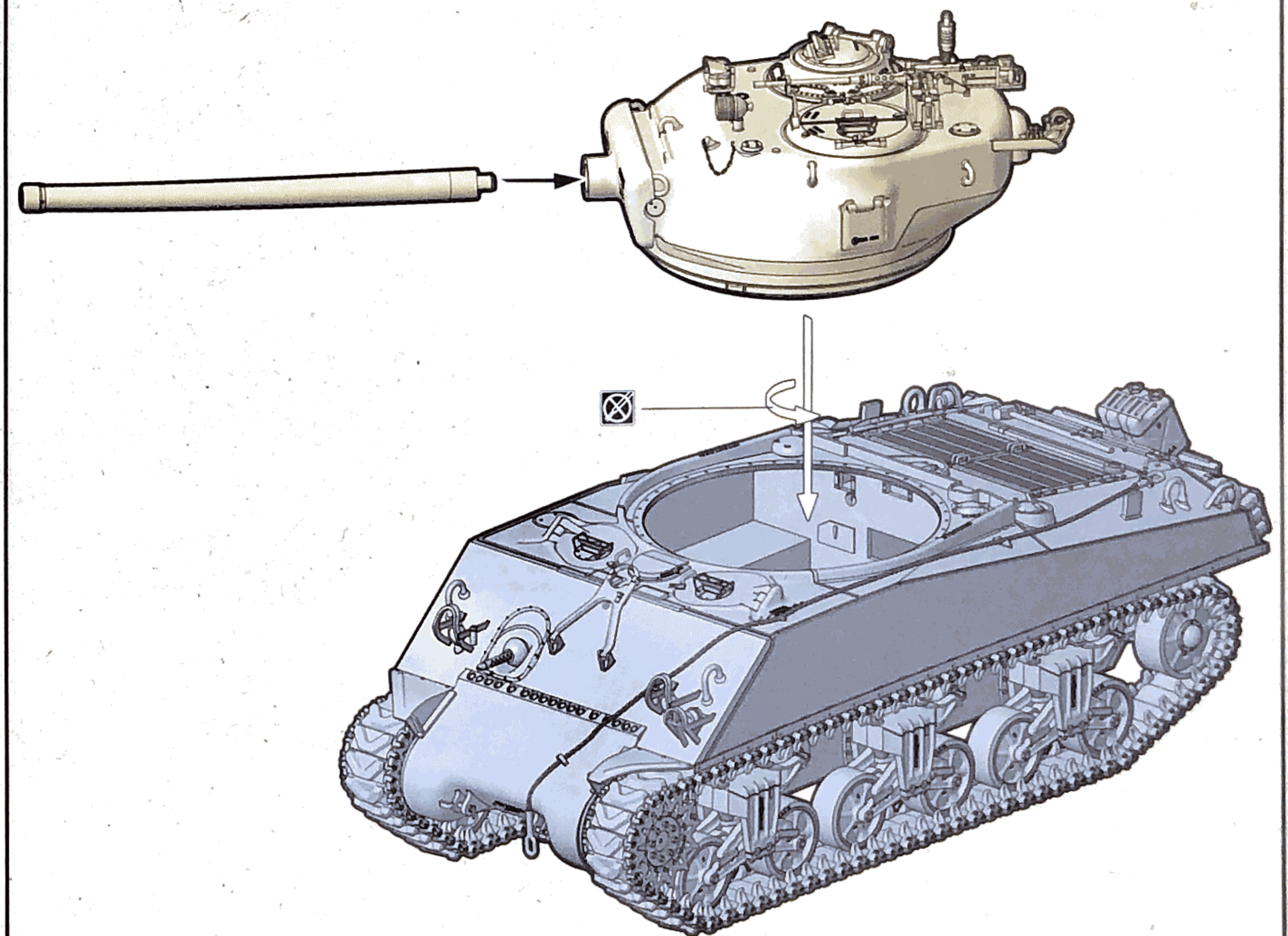
MC-215/N37 MC-505/N28



炮管组装
Gun barrel assembly
砲身の組み立て
Сборка ствола



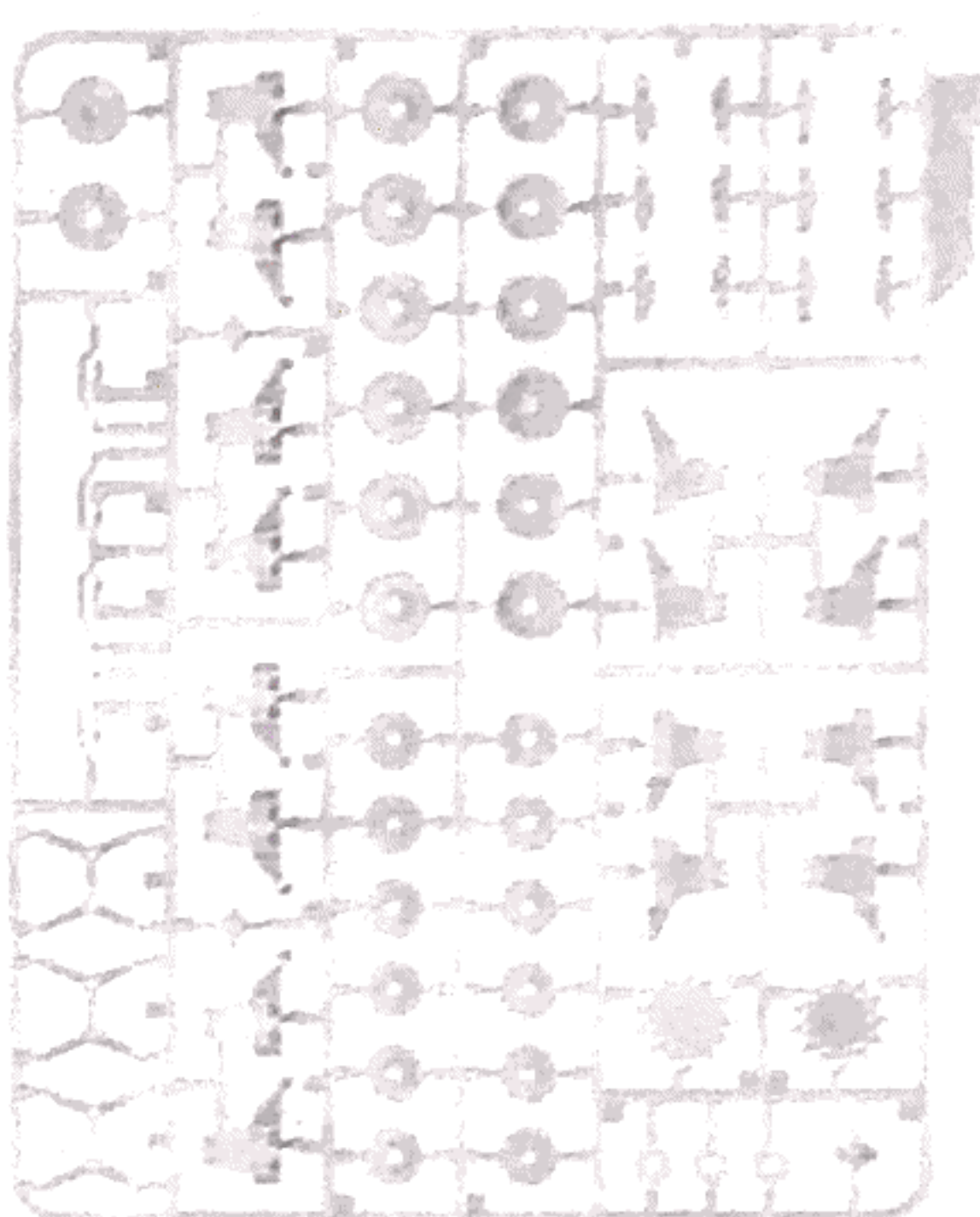
炮塔组合
Attaching turret
砲塔の取り付け
Установка башни



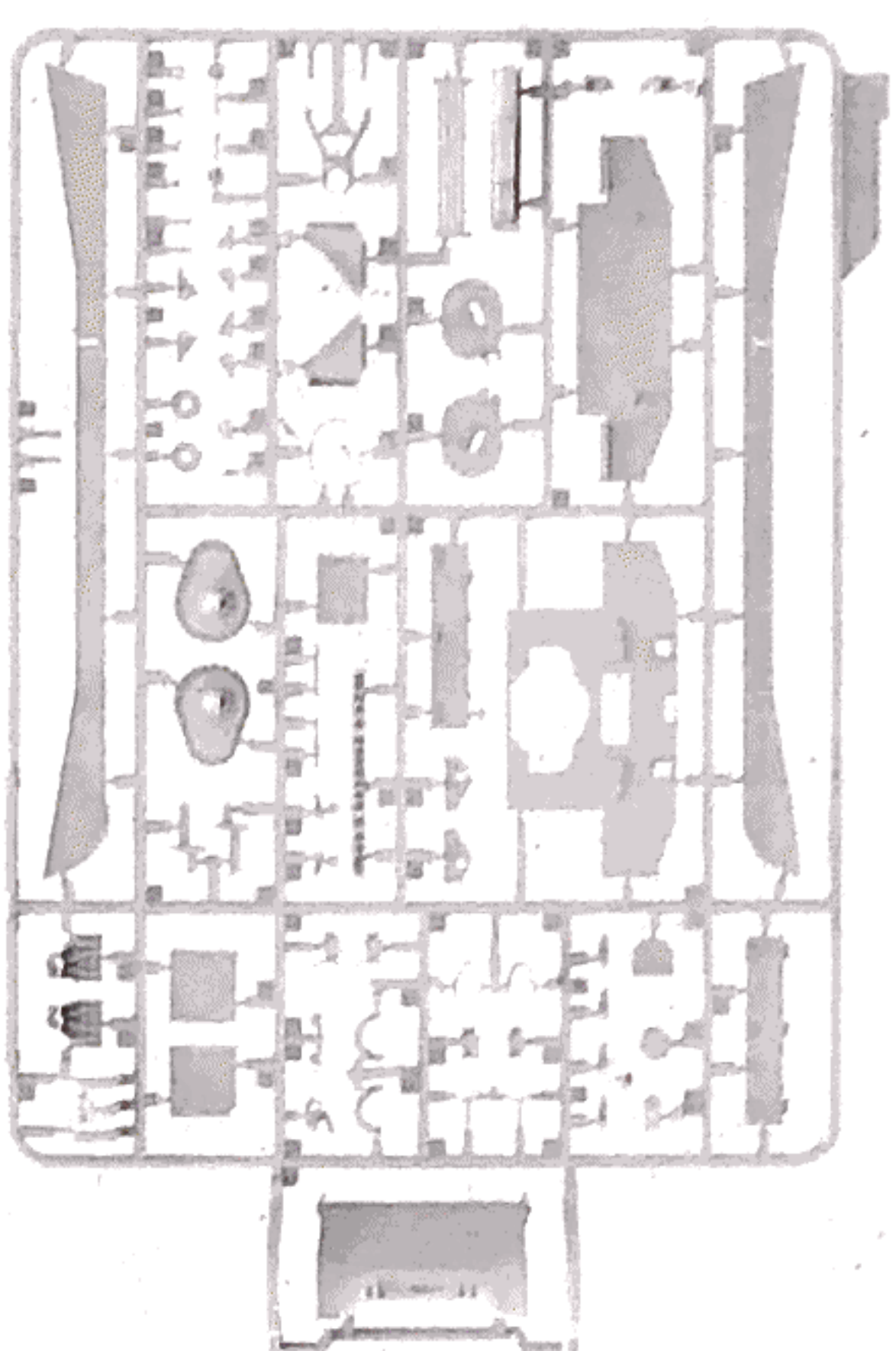
A Parts x3



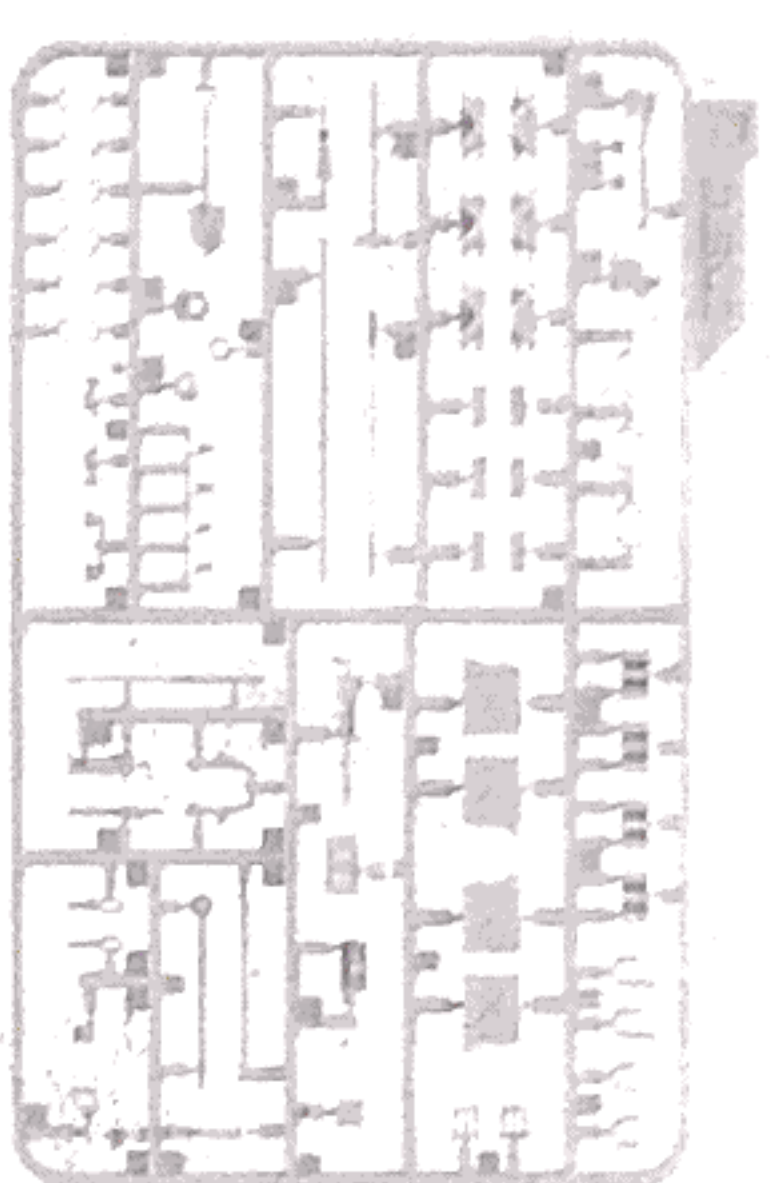
B Parts x2



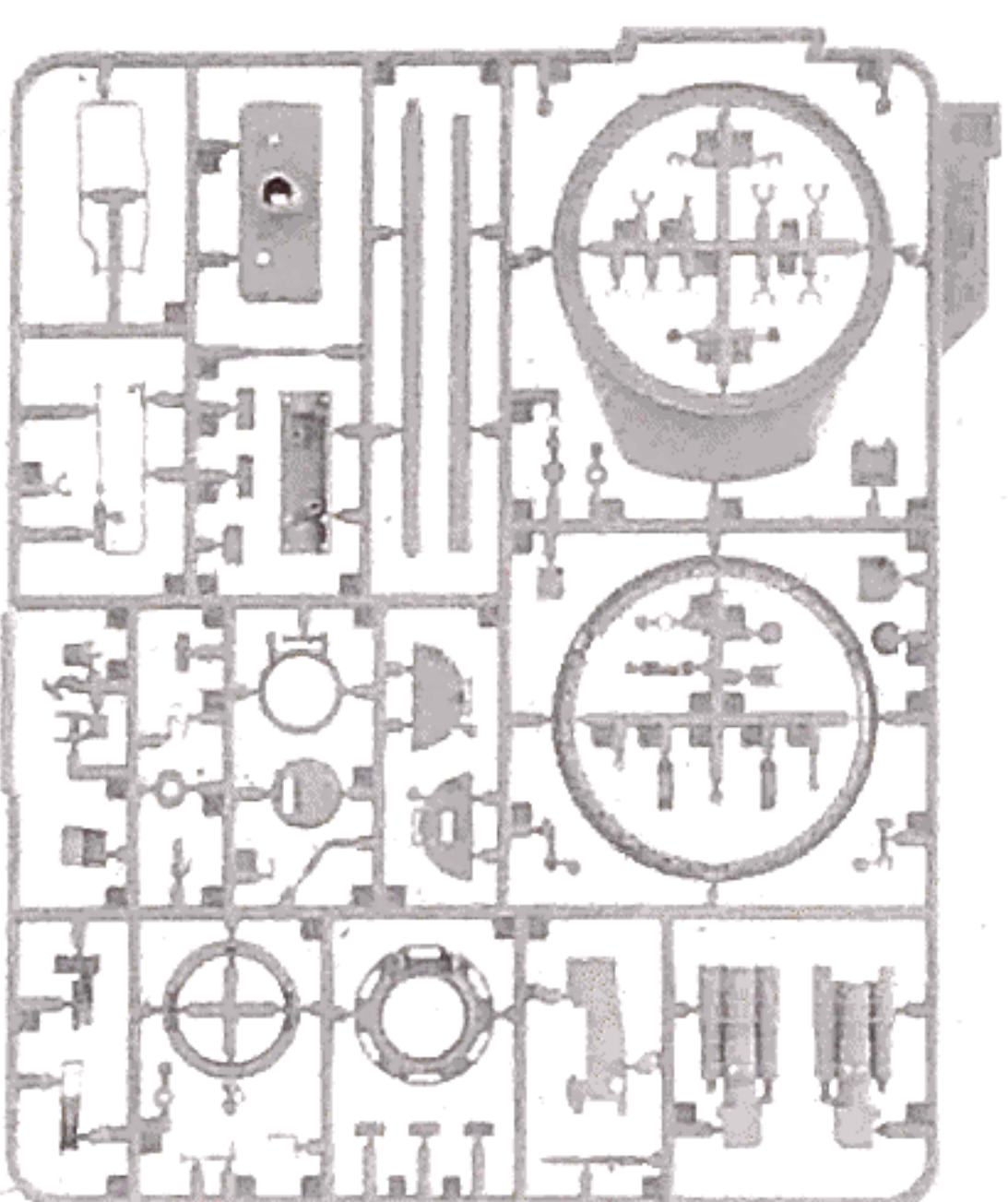
C Parts



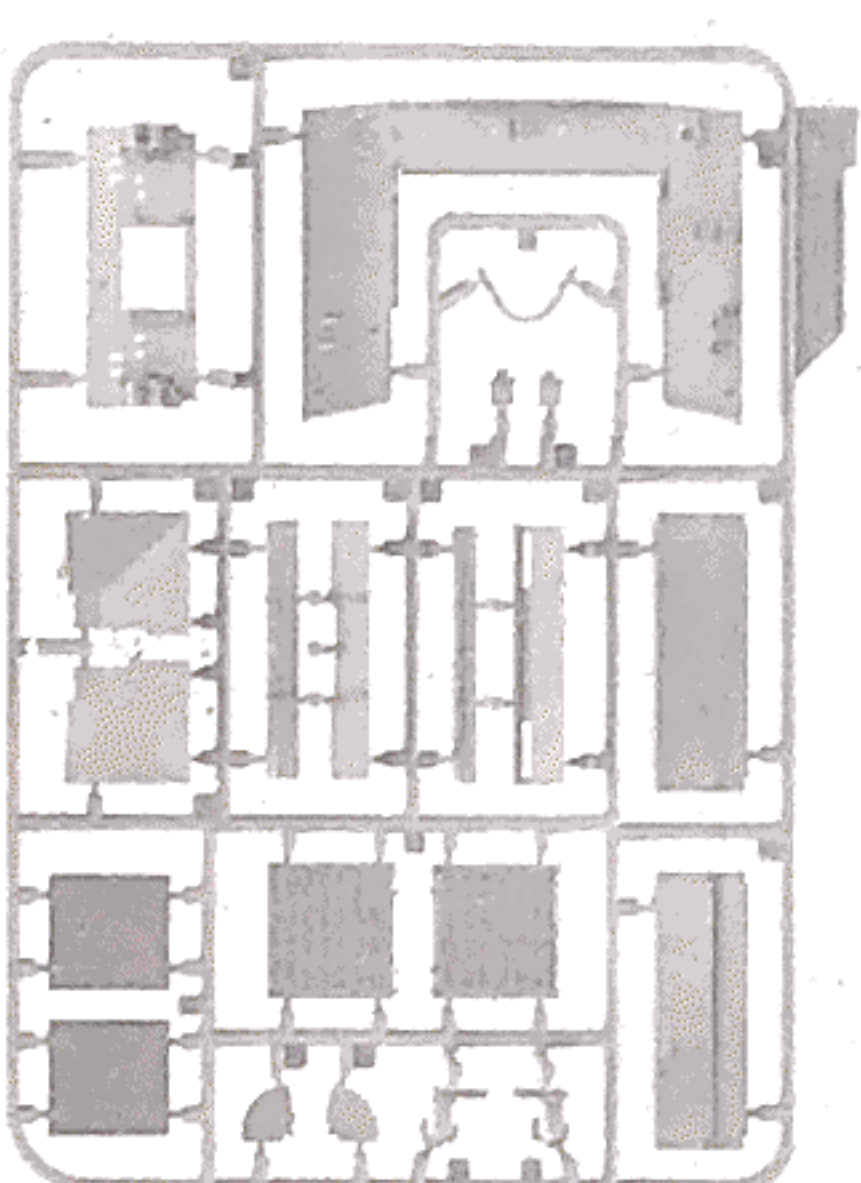
D Parts



E Parts



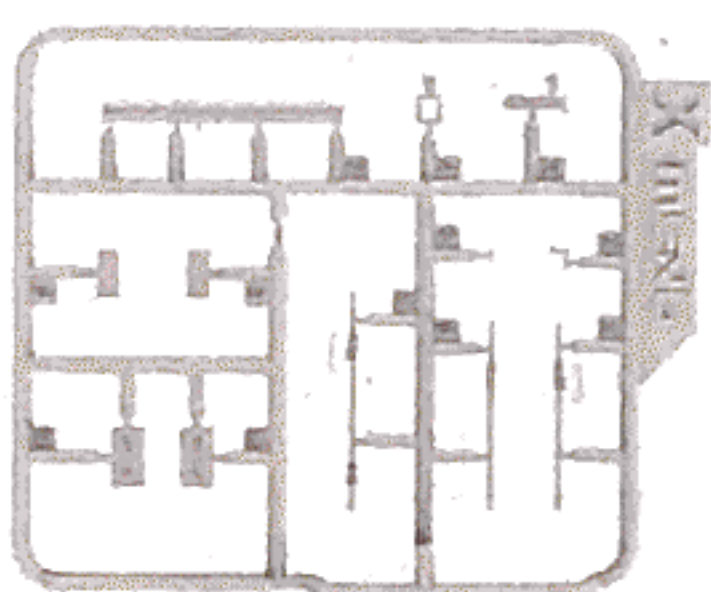
F Parts



G Parts



H Parts



X Parts

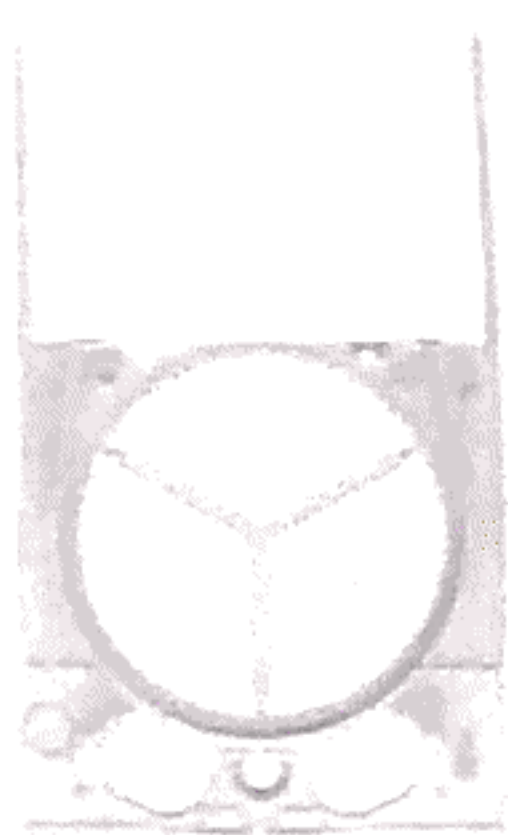


炮塔上部
Upper turret
砲塔上部
Верхняя часть башни



枪身
Gun body
銃身
Корпус орудия

车体上部
Upper hull
車体上部
Верхняя часть корпуса



车体下部
Lower hull
車体下部
Нижняя часть корпуса



钢缆
Cable
ロープ
Трос



股套
Poly cap
ポリキャップ
Эластичная втулка



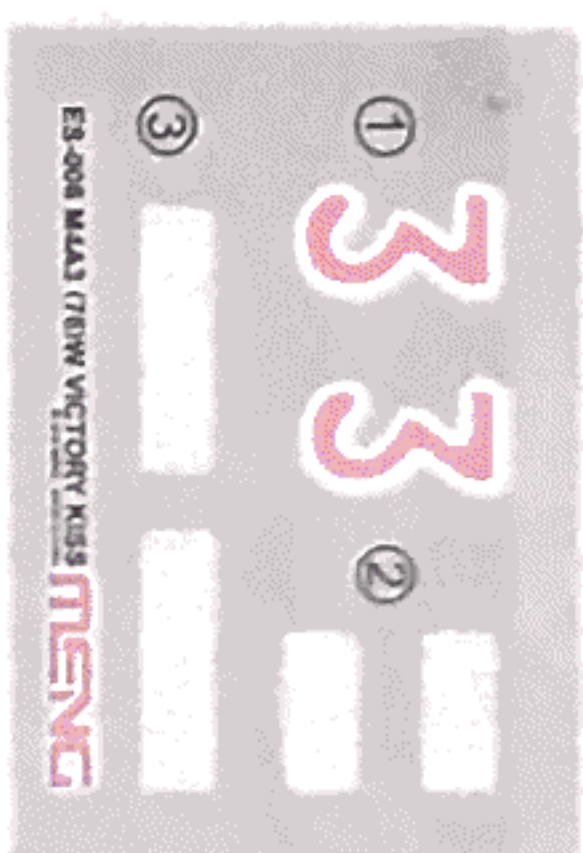
卷板弹簧 x12
Volute spring
コイルスプリング
Спиральная пружина



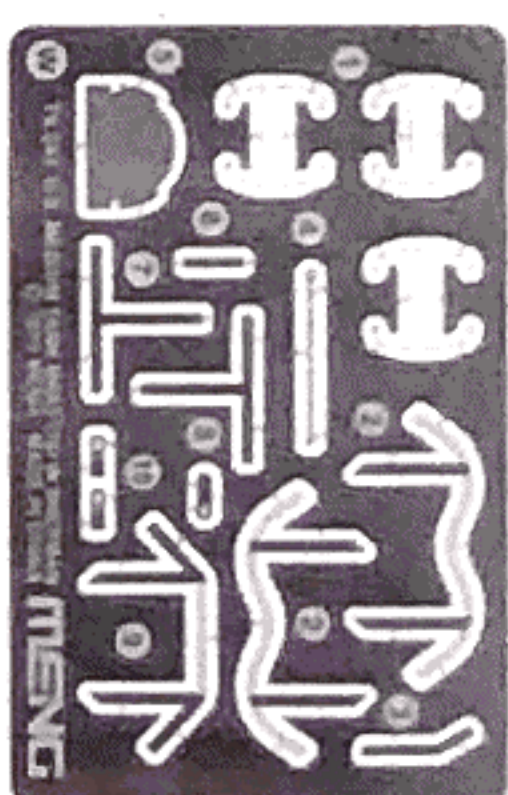
履带销 x320
Track pin
履帯ピン
Палец трака



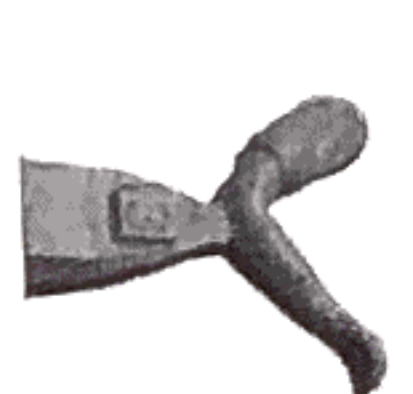
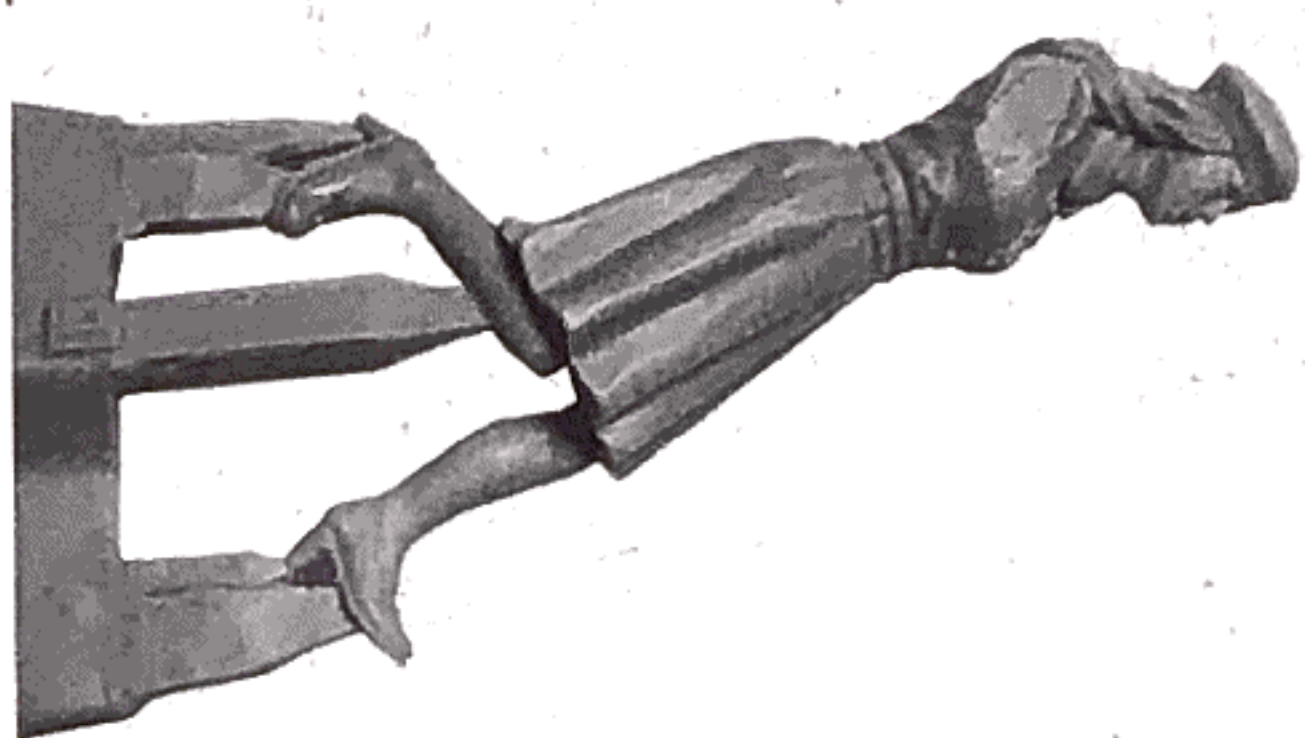
水贴
Decal
ステッカー
Декаль



W Parts



女孩
Girl
女の子
Девушка



车组成员
Crew member
乗員
Членкист

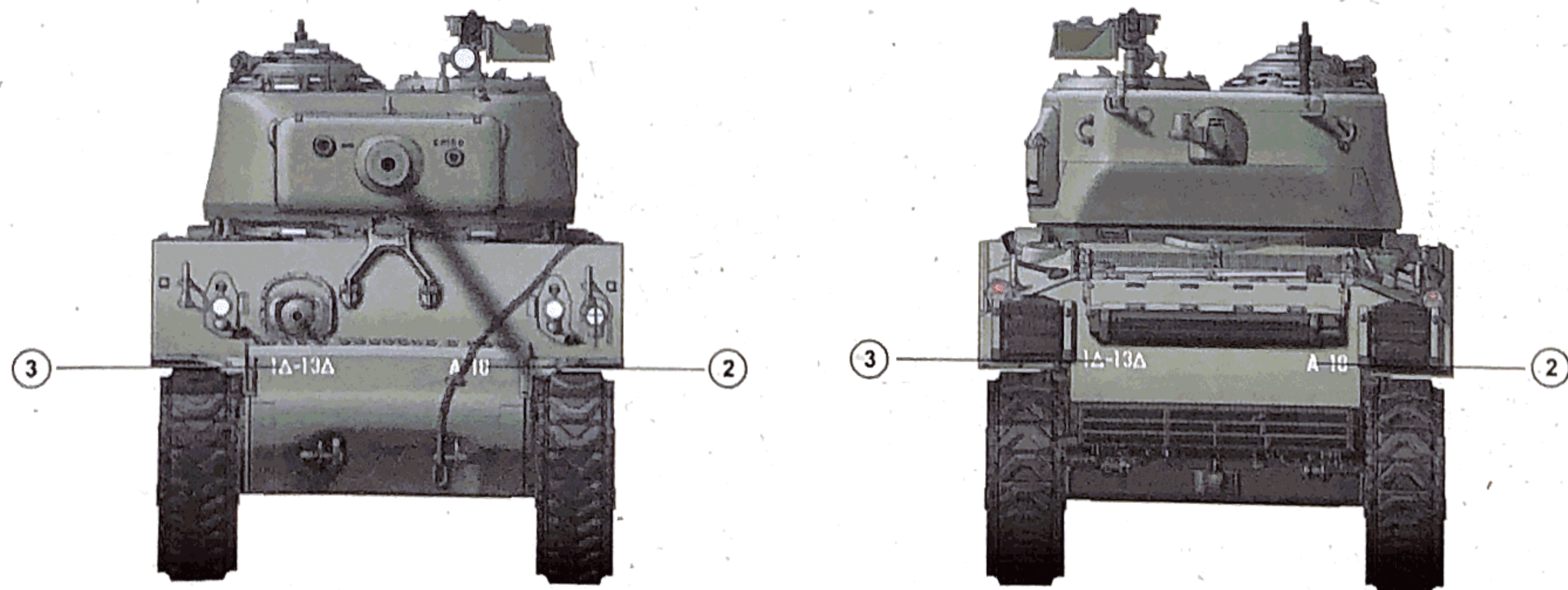
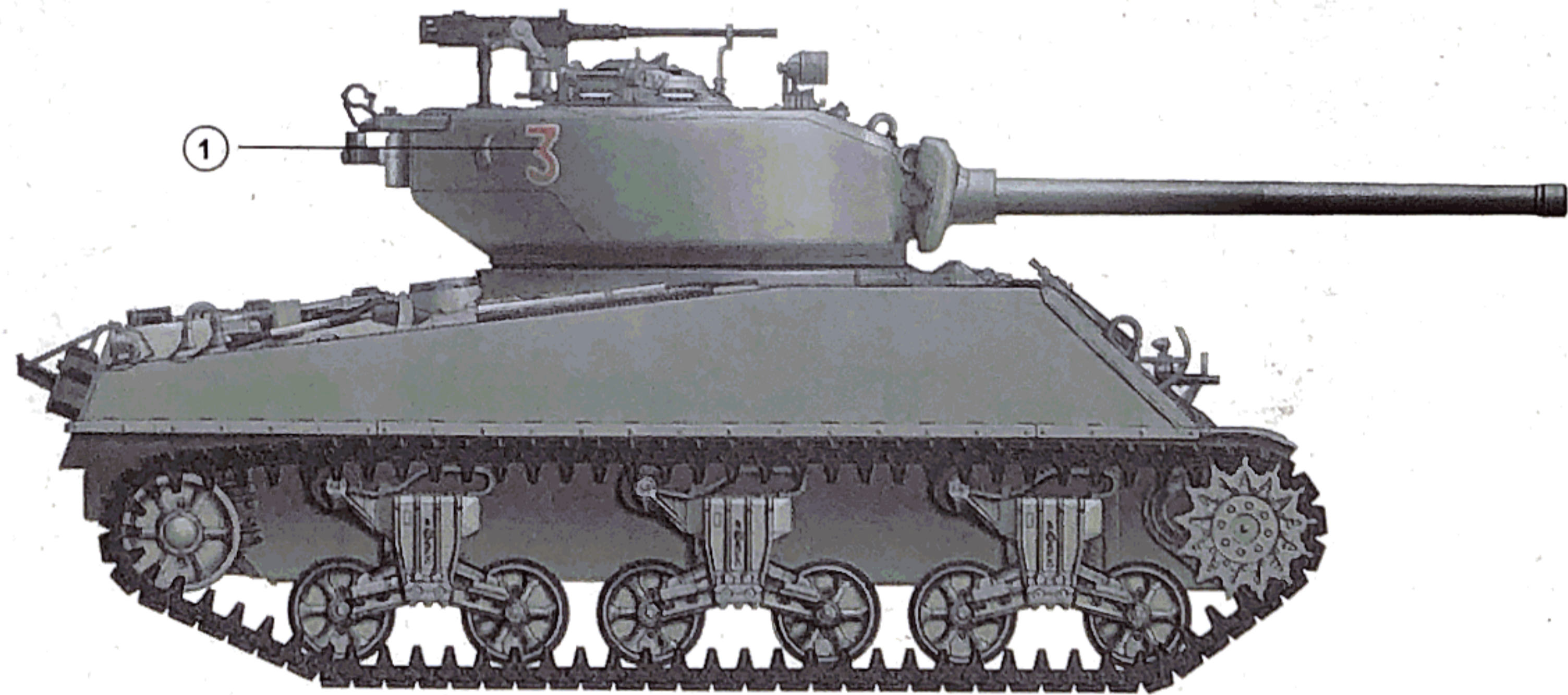
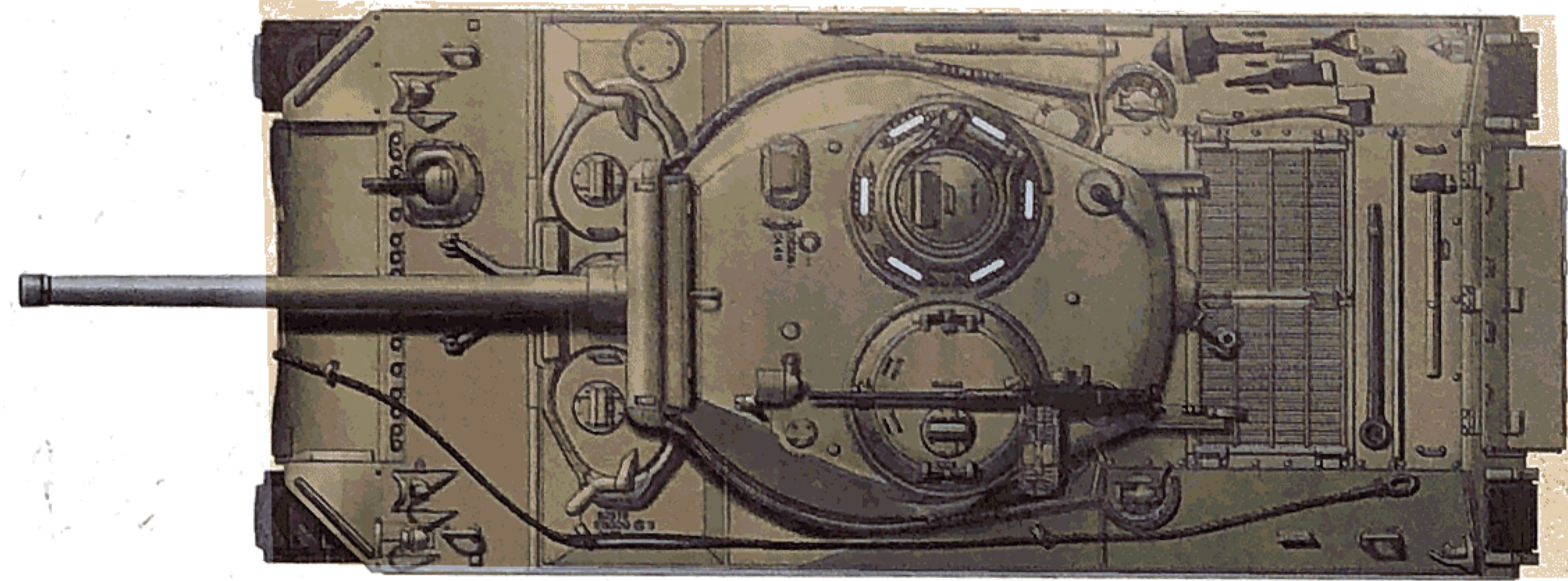
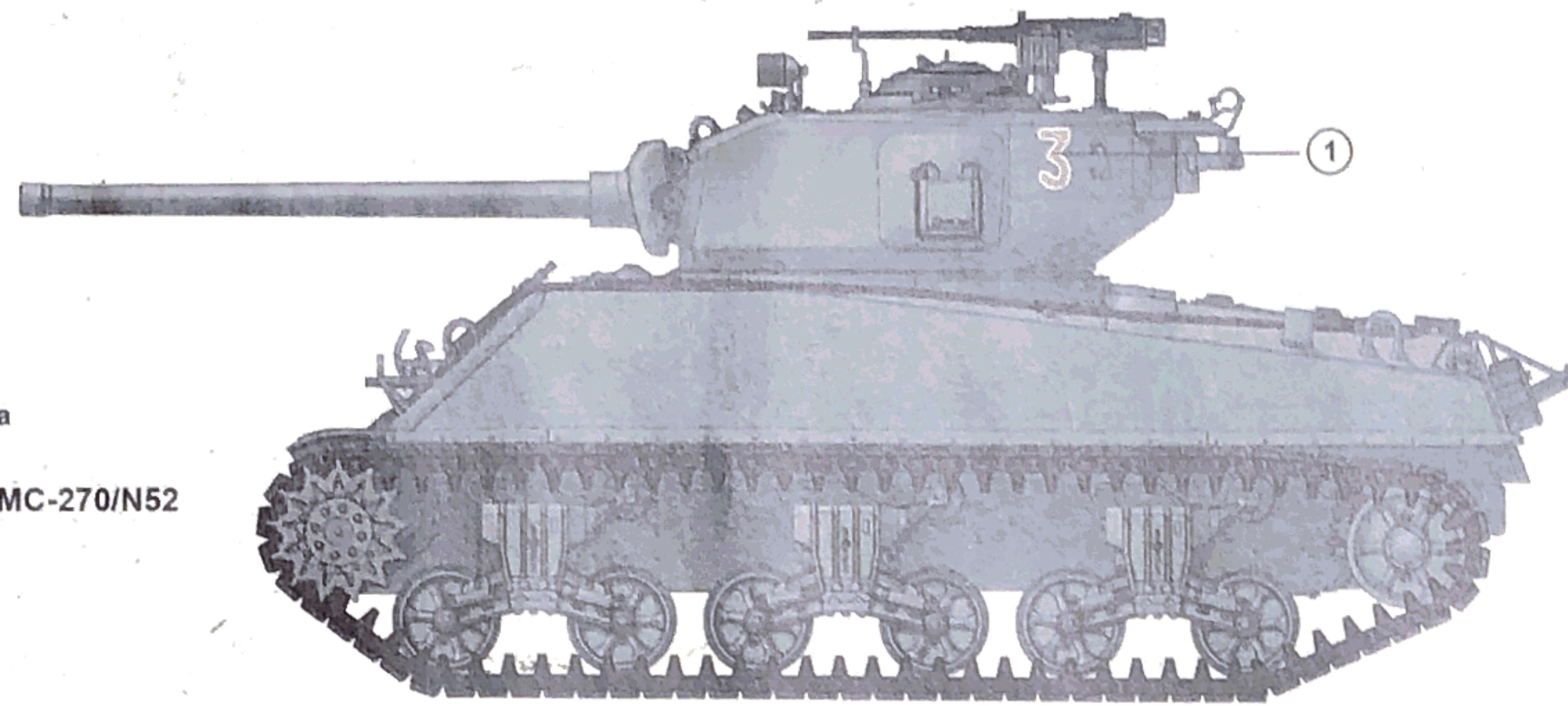


涂装指示
Painting
塗装指示
Окраска

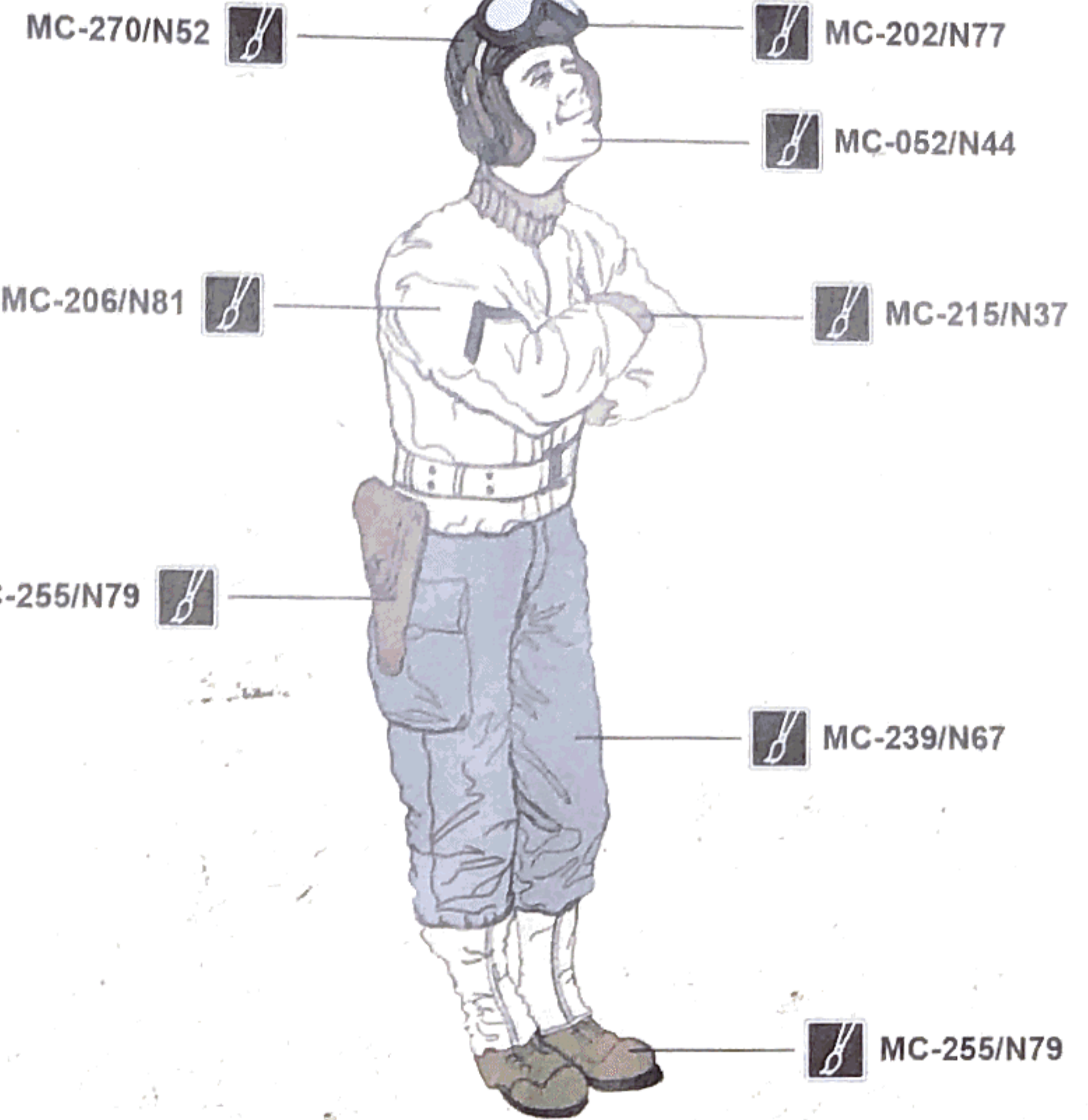
美国陆军第1装甲师第13坦克营A连2排 1944年 意大利洛伦扎附近
2nd Platoon, A Company, 13th Tank Battalion, 1st Armored Division, U.S. Army, Near Lorenzana Italy, 1944
アメリカ陸軍第13戦車大隊A中隊2小隊 1944年 イタリアのロレンザーナ
Танк из состава 2-го взвода А роты 13-го танкового батальона 1-ой бронетанковой дивизии сухопутных войск США, Италия, 1944г.

车体色
Body color
車体色
Цвет корпуса

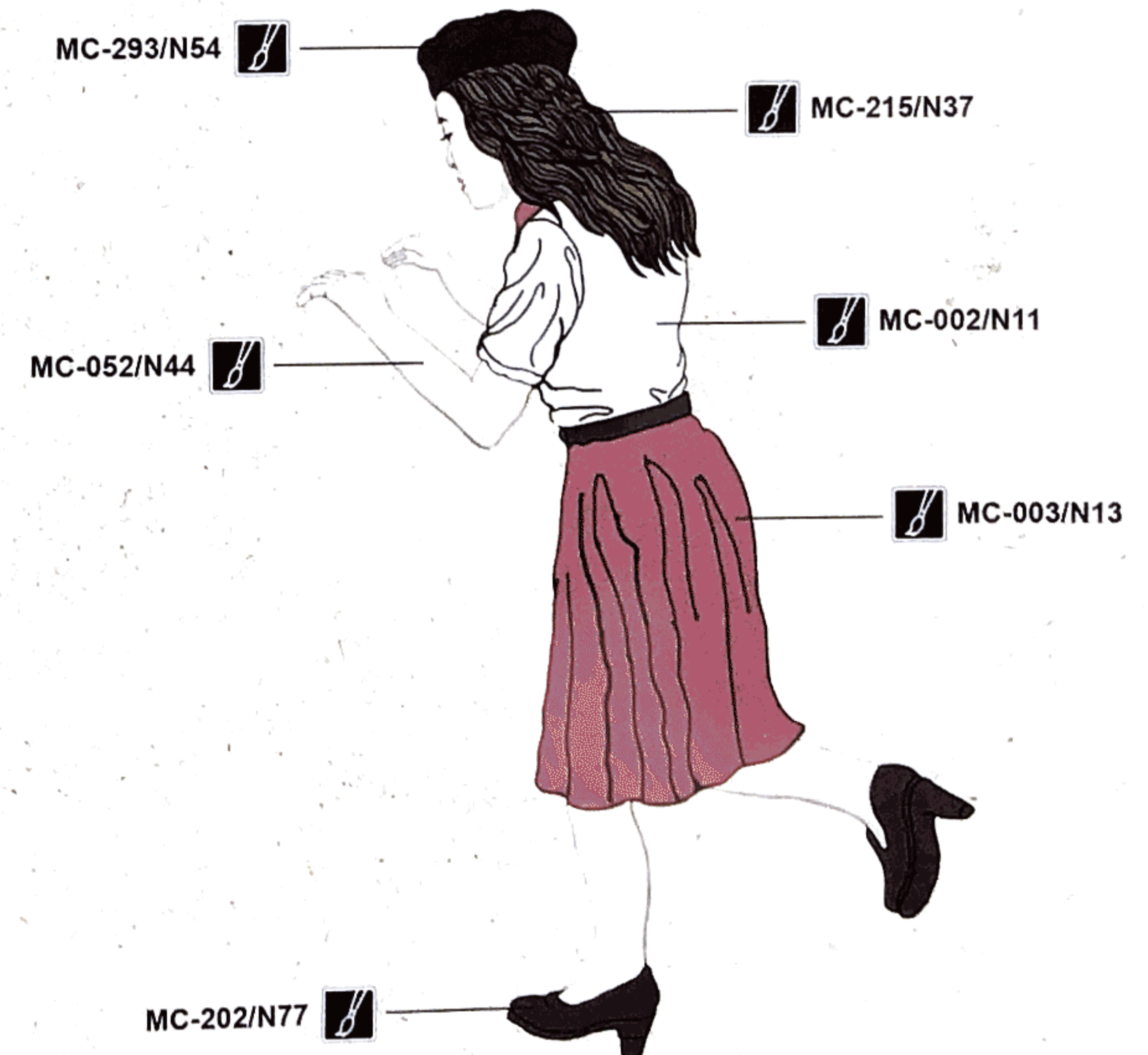
MC-270/N52



车组成员
Crew member
乗員
Танкист



女孩
Girl
女の子
Девушка



颜色对照表
Color reference
カラー対照表
Таблица цветов

MENG AK WATER BASED COLOR ACRYSION

亚光白	Matt White	つや消しホワイト	Матовый белый	MC-002	N11
亚光红	Matt Red	つや消しレッド	Матовый красный	MC-003	N13
皮肤2	Flesh 2	フレッシュ2	Кожа 2	MC-052	N44
透明红	Transparent Red	透明レッド	Красный, прозрачный	MC-101	N90
透明蓝	Transparent Blue	透明ブルー	Синий, прозрачный	MC-102	N93
橡胶黑	Rubber Black	ラバーブラック	Цвет черной резины	MC-202	N77
卡其	Khaki	カーキ	Хаки	MC-206	N81
木棕	Wood Brown	ウッドブラウン	Древесно-коричневый	MC-215	N37
红棕	Red Brown	レッドブラウン	Красно-коричневый	MC-237	N47
蓝灰	Blue Grey	ブルーグレイ	Сине-серый	MC-239	N67
德军土黄	German Earth Yellow	ジャーマンアースイエロー	Песочно-коричневый	MC-255	N79
二战美军 橄榄绿	WWII U.S. Olive Green	第二次世界大戦米軍オリ ーブグリーン	Зелено-оливковый	MC-270	N52
海蓝	Sea Blue	シーブルー5S	Морской синий	MC-293	N54
银	Silver	シルバー	Серебристый	MC-502	N8
黄铜	Brass	ブラス	Латунный	MC-503	N10
枪金属	Gun Metal	ガンメタル	Вороненая сталь	MC-505	N28
黑铁色	Steel	スチール	Стальной	MC-508	N18