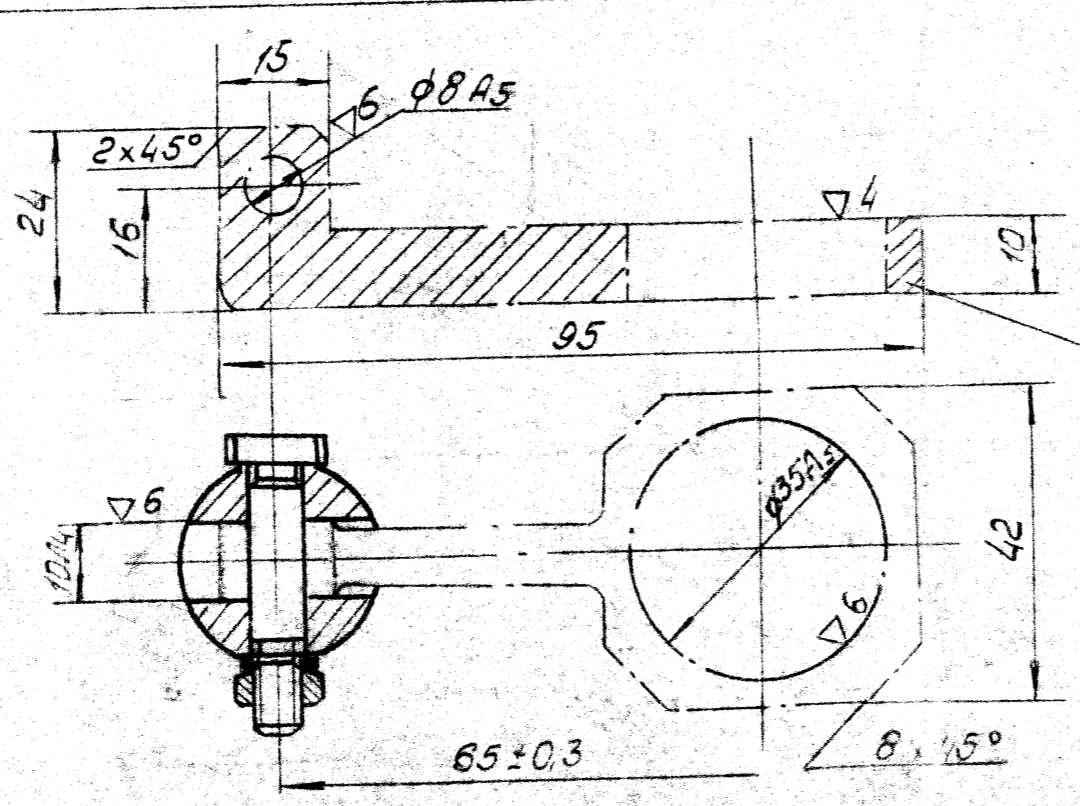


439

635



Исполнение ТЭИ
выполняется в промышленности
9.0. 1971

Лист 41/1

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Вес	Материал	Лист	Примечания
1	И-4891	Шпилька	18374				
2	И-4892	Гайка					
3	И-4893	Шайба					
4	И-4894	Шайба					
5	И-4895	Шайба					
6	И-4896	Шайба					
7	И-4897	Шайба					
8	И-4898	Шайба					
9	И-4899	Шайба					
10	И-4900	Шайба					
11	И-4901	Шайба					
12	И-4902	Шайба					
13	И-4903	Шайба					
14	И-4904	Шайба					
15	И-4905	Шайба					
16	И-4906	Шайба					
17	И-4907	Шайба					
18	И-4908	Шайба					
19	И-4909	Шайба					
20	И-4910	Шайба					
21	И-4911	Шайба					
22	И-4912	Шайба					
23	И-4913	Шайба					
24	И-4914	Шайба					
25	И-4915	Шайба					
26	И-4916	Шайба					
27	И-4917	Шайба					
28	И-4918	Шайба					
29	И-4919	Шайба					
30	И-4920	Шайба					
31	И-4921	Шайба					
32	И-4922	Шайба					
33	И-4923	Шайба					
34	И-4924	Шайба					
35	И-4925	Шайба					
36	И-4926	Шайба					
37	И-4927	Шайба					
38	И-4928	Шайба					
39	И-4929	Шайба					
К-200-130-3							
Электромагнитный выключатель							
						Литера	Вес
						Лист 1	Листов 2
						ЛМЗ	ОП.ГТ.

0118721-9

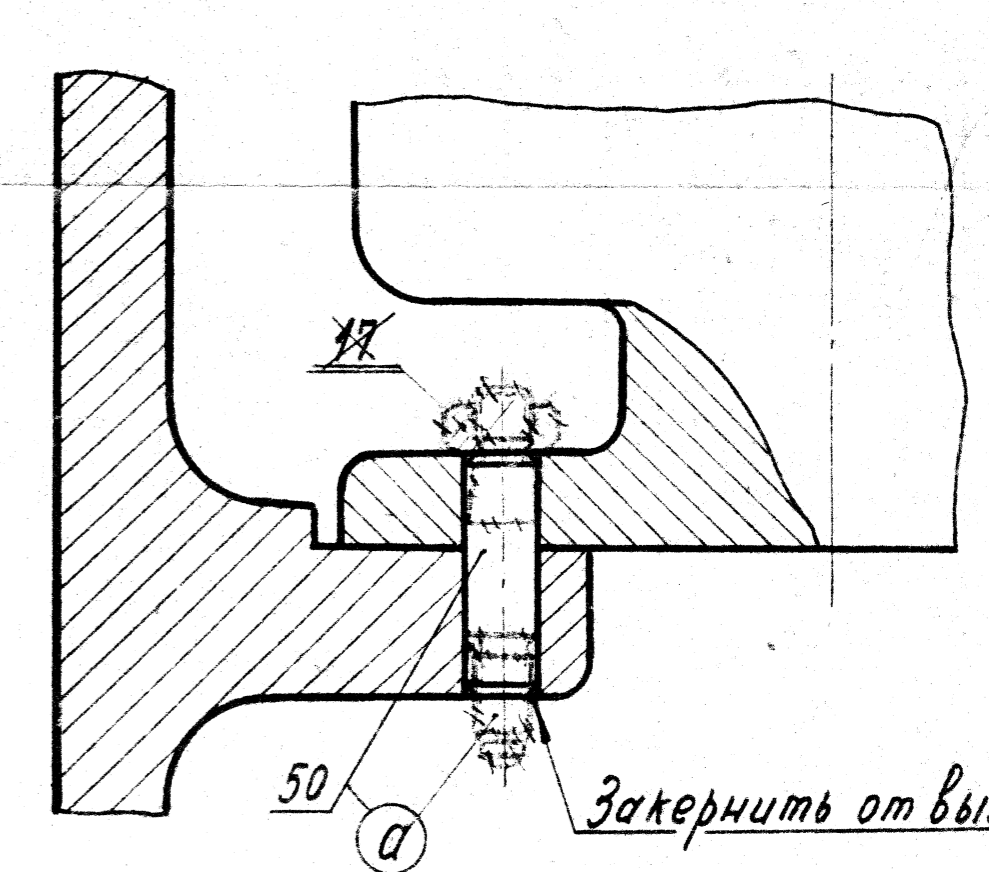
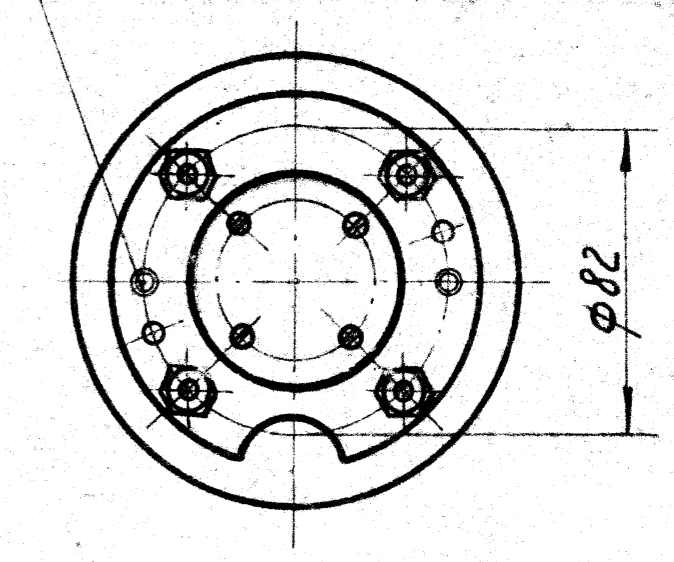
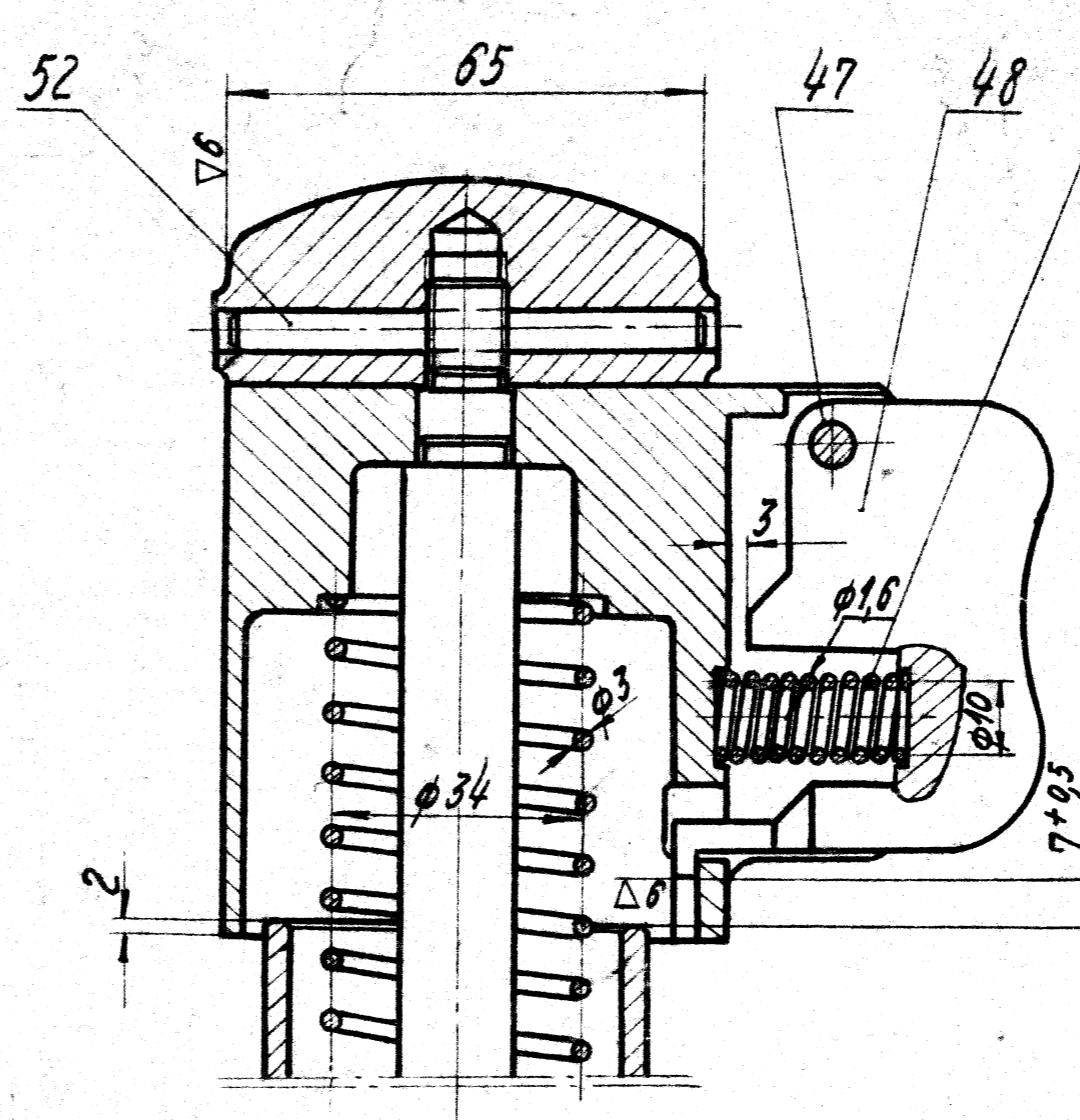
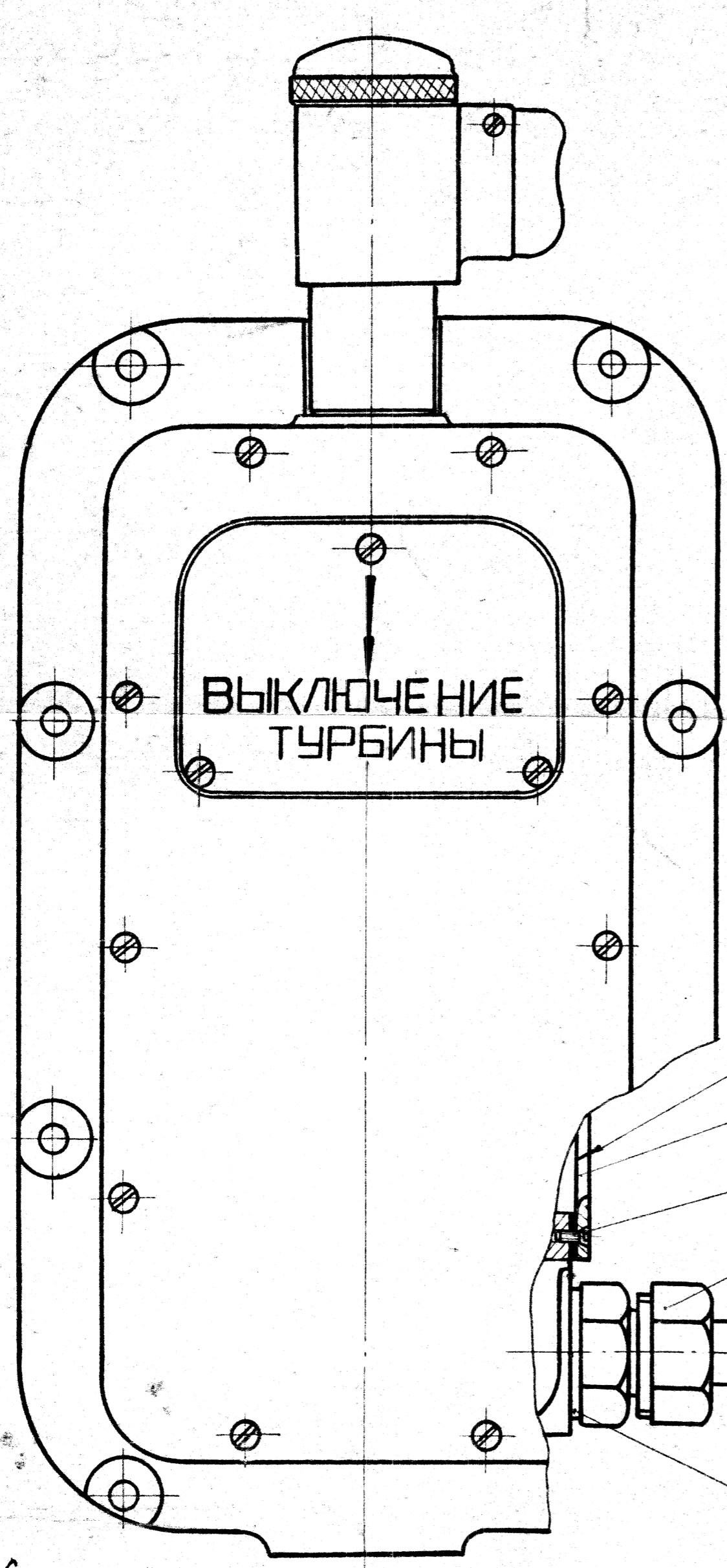
Калька перекопирована с кальки, пришедшей в негодность, подписанной эл. конструктором 26.11.70. Кальку свершила В.А.С. 13.7.71.

контрп. № 2 ДН
Лист 2

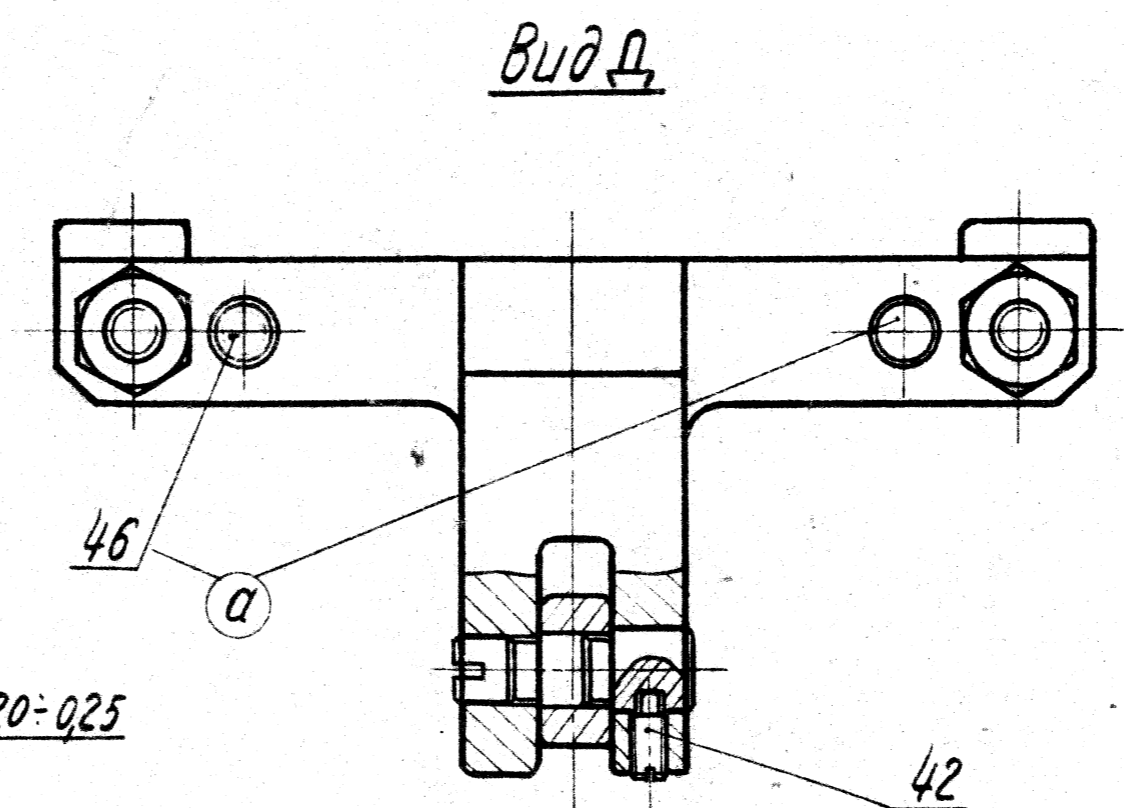
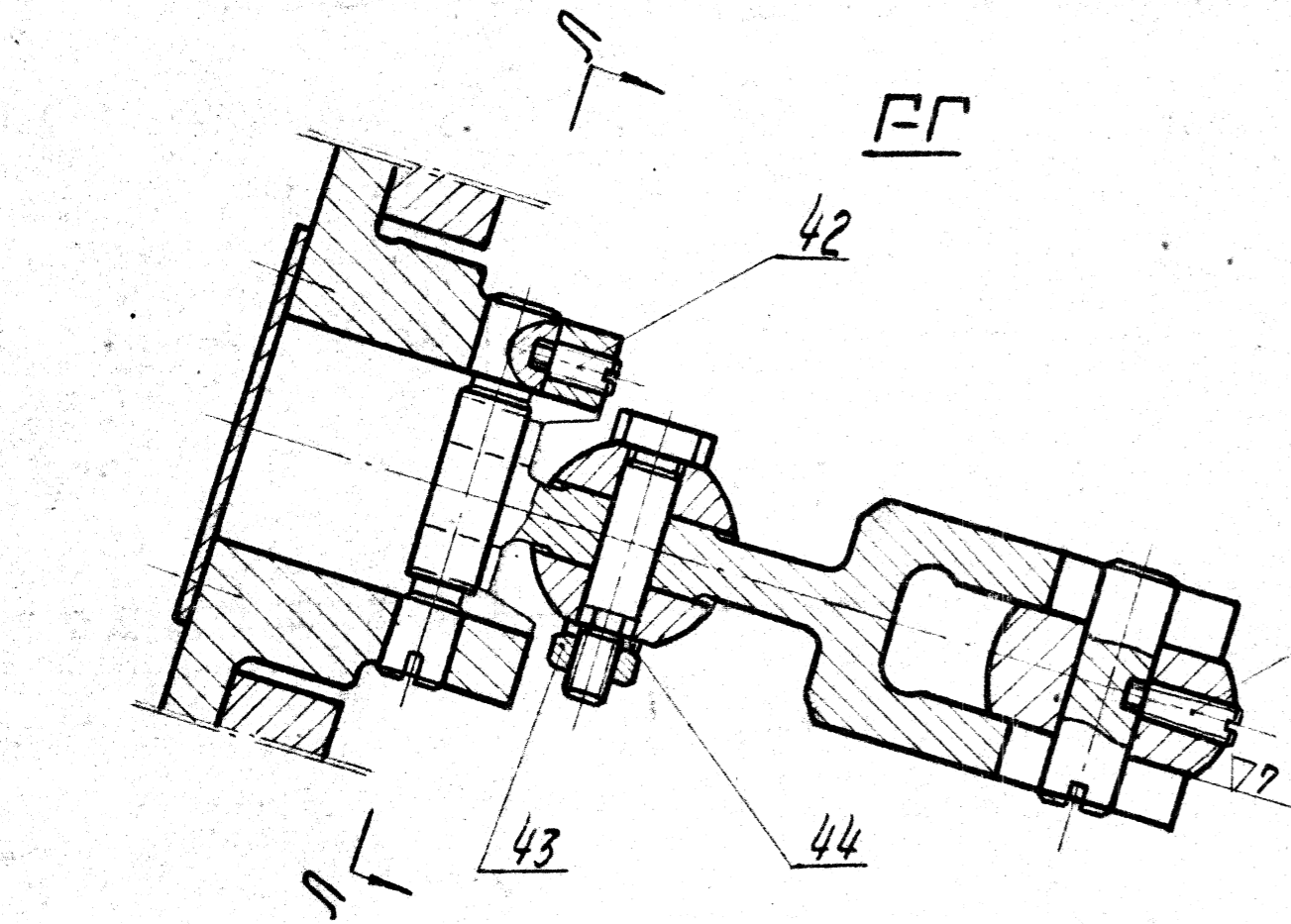
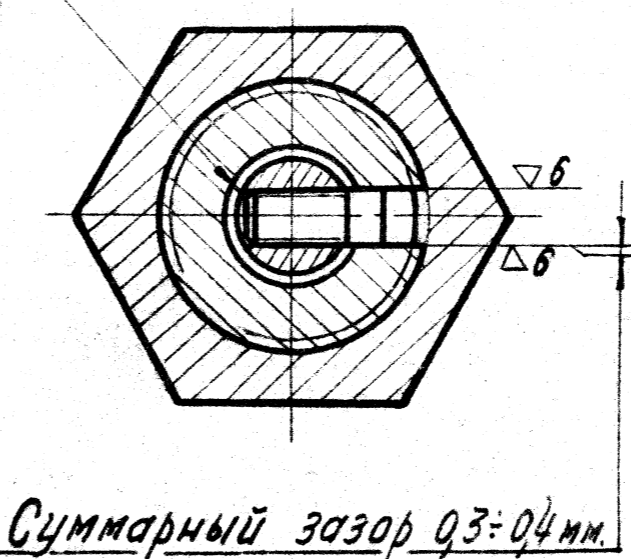
Виде
М1:2

А-А

Види
на фланец
М1:2

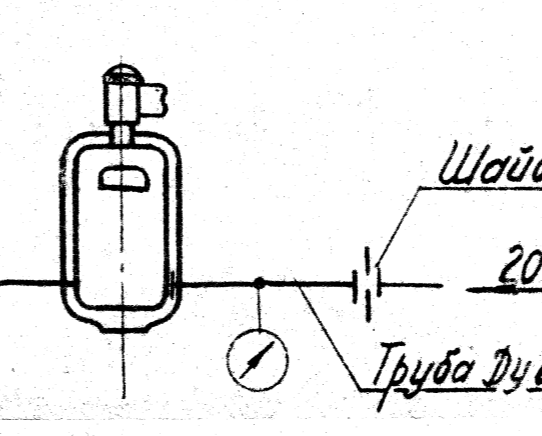


Б-Б



№	Обозначен.	Наименование	Кол. Вес	Материал	Лист	Примеч.
52	12.4101.233	Штифт цил. 6x70	1 0,016	45		
51	10.7878.070	Шплинт 2,5x16	2 0,0005	Ст 3		
50	12.4101.230	Штифт цил. 6x70	12 0,022	45		
49	12.4101.231	Штифт цил. 6x70	12 0,022	45		
48	12.4101.232	Штифт цил. 6x70	12 0,022	45		
47	12.4101.233	Штифт цил. 6x70	12 0,022	45		
46	12.4101.234	Штифт цил. 6x70	12 0,022	45		
45	10.7822.133	Винт М5x16	1 0,002	45		
44	10.7874.960	Шайба пружин. 6H	1 0,0004	65 Г		
43	10.7801.010	Гайка М6	1 0,003	20		покупн.
42	10.7822.130	Винт М5x12	2 0,001	45		
41	10.5201.044	Кольцо уплотнит.	1 0,023	МЗ		
40	12.4101.235	Крышка	2 0,47	10кп ГОСТ 914-56		
39	10.7831.170	Винт М8x14	10 0,004	20		
38	12.4101.236	Серьга	1 0,085	25 ГОСТ 1050-60		
37	12.4101.237	Палец	2 0,015	Ст 3 ГОСТ 535-58		
36	12.4101.238	Стяжка	1 0,06	25 ГОСТ 1050-60		
35	10.7831.168	Винт М6x10	3 0,003	20		
34	12.4101.239	Табличка	1 0,23	10кп ГОСТ 914-56		
33	10.7821.103	Винт М4x10	1 0,0001	45		
32	10.7832.218	Винт М8x14	1 0,008	25		
31	10.7801.023	Гайка М36	1 0,141	25		
30	12.4101.240	Крышка	1 4,45	МСт 3 ГОСТ 300-58		
29	10.7821.172	Винт М6x16	1 0,0025	45		
28	12.4101.241	Шток	1 0,47	2х13 ГОСТ 5949-61 Кл. 60-Ш МТ 49-63		
27	12.4101.242	Втулка	1 0,73	45 ГОСТ 1050-60		
26	12.4101.243	Пружина	1 0,064	Проволока П-3 ГОСТ 9389-60		
25	12.4101.244	Колпачок	1 1,07	МСт 3 ГОСТ 300-58		
24	12.4101.245	Кнопка	1 0,64	Ст 3 ГОСТ 535-58		
23	12.4101.246	Крышка	1 0,31	10кп ГОСТ 914-56		
22	КМП-2	Электромагнит кат. №1833, п. 257, 220В	1 15			покупн.
21	10.7877.013	Шайба стопорн. 13	2 0,0058	10кп		
20	10.7801.013	Гайка М12	2 0,017	20		покупн.
19	10.7801.341	Болт М12x50	2 0,059	20		покупн.
18	10.7874.980	Шайба пружин. 8H	6 0,001	65 Г		
17	10.7801.011	Гайка М8	75 0,006	20		покупн.
16	25.7850.224	Шпилька М8x25	6 0,011	25		
15	10.7830.128	Винт М5x8	26 0,001	20		покупн.
14	12.4101.247	Крышка	1 0,04	10кп ГОСТ 914-56		
13	12.4101.248	Палец опоры	1 0,05	2х13 ГОСТ 5949-61		
12	12.4101.249	Опора	1 0,91	25 ГОСТ 1050-60		
11	12.4101.250	Палец золотника	1 0,03	2х13 ГОСТ 5949-61 Кл. 60-Ш МТ 49-63		
10	12.4101.251	Золотник	1 0,13	2х13 ГОСТ 5949-61 Кл. 60-Ш МТ 49-63		
9	12.4101.252	Букса	1 0,58	2х13 ГОСТ 5949-61 Кл. 60-Ш МТ 49-63		
8	10.7830.172	Винт М6x16	2 0,0026	20		покупн.
7	12.4101.253	Фланец	1 0,08	МСт 3 ГОСТ 300-58		
6	12.4101.254	Рычаг якоря	1 0,25	2х13 МТ 49-61		
5	12.4101.255	Палец якоря	1 0,02	2х13 ГОСТ 5949-61		
4	12.4101.256	Рычаг отключения	1 0,16	0х13 ГОСТ 7350-60		
3	12.4101.257	Кромштейн	1 0,52	0х13 ГОСТ 7350-60		
2	12.4101.258	Палец рычага отключ.	1 0,03	2х13 ГОСТ 5949-61		
1	12.4101.259	Корпус	1 43	2х28-48 174-5-63		Модель 35454 т.п.

Схема испытания.



Наружн. пов. (внутри корп. подшипн.)
и внутр. необработ. пов. корпуса 0,95 м²
Наружн. пов. (снаружи корп. подшипн.)
Обработка поверхн. и детали 0,4 м²
Консервация хромиров. поверхн. 0,04 м²
Окраска детали поз. 25-0,02 м²
Химическое гравирование 0,02 м²
Кодирование 0,0005 м²

Операции с электромагнитом.

1. Произвести бакелитирование обмотки электромагнита.
 2. Удалить винт воздушника и войлочную набивку якоря.
 3. Очистить якорь от консервационной смазки.
 4. Увеличить лыску якоря до размера 45.
 5. При помощи центрального отверстия на нижнем торце якоря, отв. заварить дуговой сваркой электродом Э42 торцы, зачистить до 65.
- Сборка
1. Слесарной пригонкой рычага (6) установить зазор между якорем электромагнита и рычагом (6) 0,20-0,25.
 2. В отсутствие рычага отключения (4) установить временный упор (болт) в резьбовое отверстие М12 в корпусе (1) таким образом, чтобы ход якоря до его верхнего упора составлял 40 ± 0,5.
 3. С помощью кондуктора выдерживать размер между осями золотника (10) и электромагнита 65 ± 0,3 (см. м).
 4. Собрать якорь с золотником (10), рычагом якоря (6) и опорой (12) так, чтобы при золотнике, находящемся на упоре в буксе (9) и якоря на временном упоре зазор между рычагом якоря (6) и пальцем якоря (5) б₁ = 0. Установить равные зазоры между (6) и (13) б₂ = б₃ точностью не менее 0,05 мм.
 5. После выполнения пп. 1, 2, 3 проверить, что якорь в сборе со всеми деталями под собственным весом свободно перемещается от упора до упора и установить штифты (46) надет. (12) и (8).
 6. Установить рычаг отключения (4) так, чтобы зазор б₂ = б₁ = 0,85. Проверить, что при перемещении кнопки (24) до упора вниз ход якоря вверх составляет 40 ± 0,5. Установить винт 33и закернить.
 7. Проверить, что на ходе якоря 4 ± 0,5 от нижнего упора золотник вверх не перемещается, а на оставшемся ходе якоря перемещение золотника составляет 9 ± 0,5. При этом открытые слесари золотника составляет б₃ = 5 ± 0,5.
 8. Проверить, что при прекращении нажатия на кнопку (24) рычаг отключения без заедания возвращается в исходное положение, а золотник (10) на свой упор в буксу (9).
 9. Установить штифт (46) на дет. 3.
 10. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 11. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 12. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 13. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 14. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 15. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 16. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 17. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 18. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 19. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 20. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 21. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 22. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 23. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 24. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.
 25. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) влево ход кнопки (24) 7 ± 0,5 мм.

Испытание.

1. Установить электромагнитный выключатель на испытание, согласно схеме испытания.
2. Проверить, что: а) при нажатии на кнопку в верхнем положении давление Р более 19 мм. рт. ст. б) при воздействии на кнопку без нажатия на клавишу Р меньше 1,5 мм. рт. ст.
3. Проверить, что при нажатии на клавишу (48) и перемещении кнопки вниз до упора на 7 ± 0,5 мм давление Р более 18 мм. рт. ст.
4. Подвести к электромагниту постоянный ток. Проверить, что электромагнит срабатывает при напряжении 220 В и 100 В. Проверить, что при прекращении подачи напряжения якорь и все золотники возвращаются в исходное положение и Р более 19 мм. рт. ст.
5. Проверить, что при золотнике на нижнем упоре суммарная протечка масла в слив не более 2,5 л/мин.
6. Проверить, что минимальное напряжение срабатывания электромагнита ниже 110 В.

№	Обозначен.	Наименование	Кол. Вес	Материал	Лист	Примеч.
10.9877.020		соединение шарово-конусное ввертывающ.	1 0,82			
		Картон прокладочный 1x100x250	1 0,25	ГОСТ 9347-60 марка А.		

№	Обозначен.	Наименование	Кол. Вес	Материал	Лист	Примеч.
К-200-130-3 41/2 132323						
Электромагнитный выключатель.						
Б-1248140						
71,6 1:1						
00 и П?						