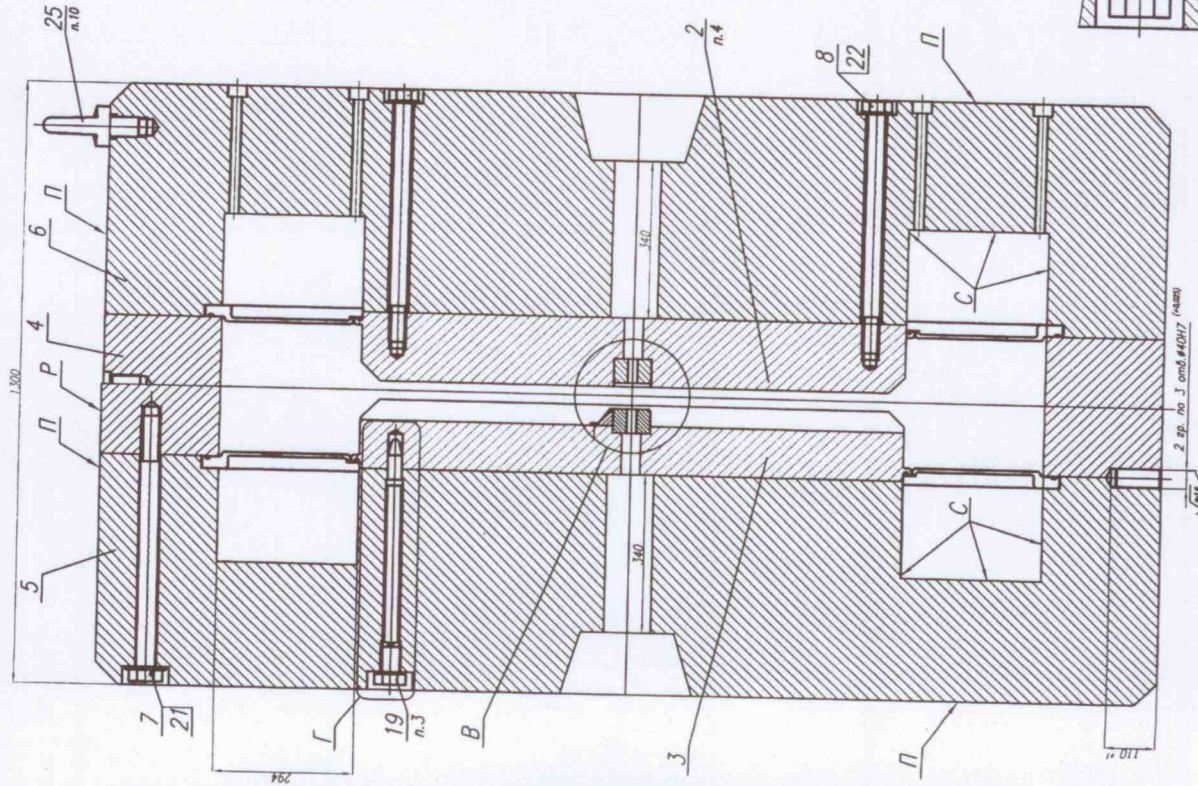


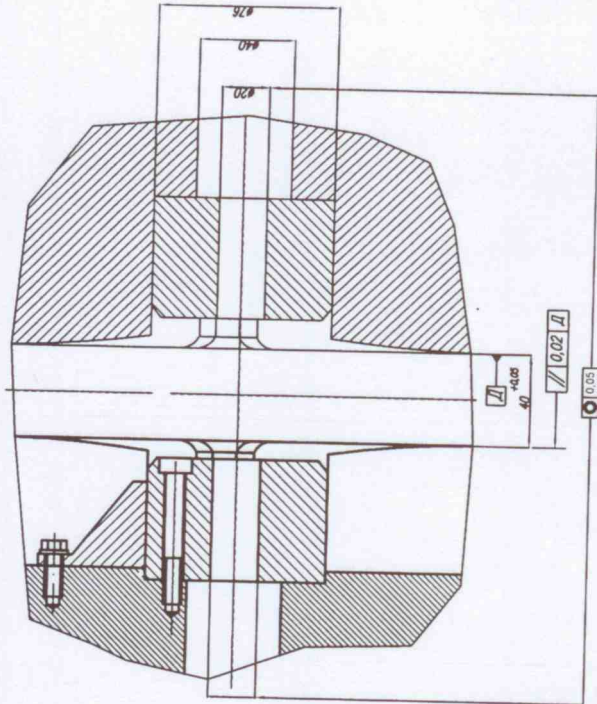
E.342.955 С5

A-A (2)

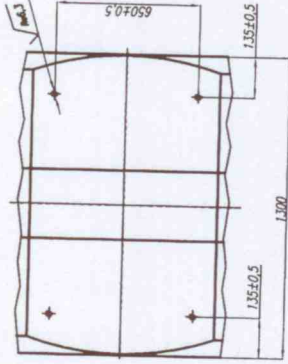
B-B (2)



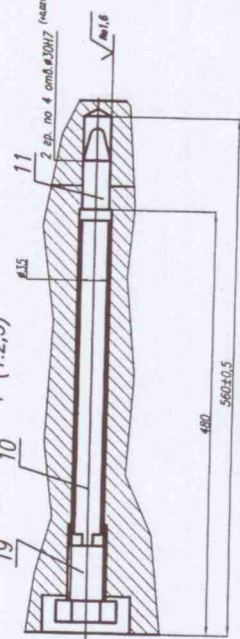
B (1:1)



Ж (1:10)



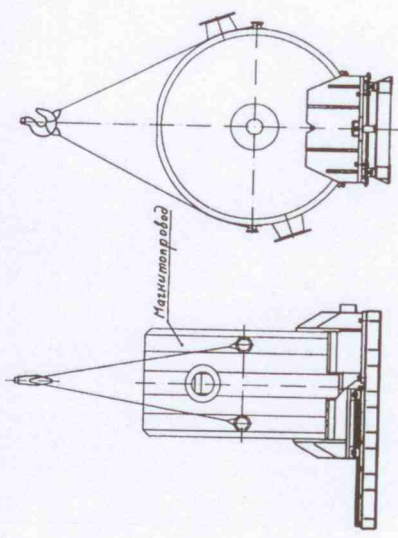
Г (1:2,5)



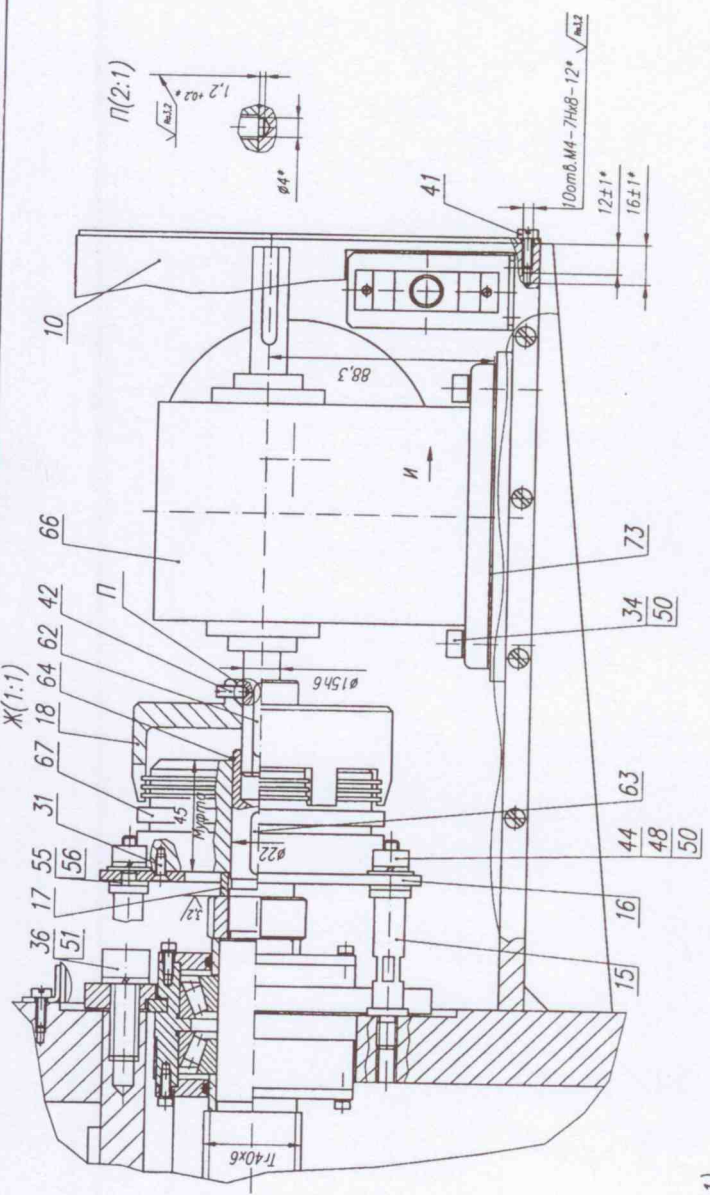
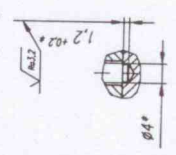
1. Размеры без допусков для стробок.
2. Размер в скобках - до обработки.
3. Работы по подборке покрыть скинкой ИСА ГОСТ 1313-88
4. Ободу магнеторвода производить до обработки грани ширины по чертежу 1А.518.126С5. Момент затяжки болтов паз. 7 и 8 16кг м.
5. Места стачки по окружке не обрабатывать, по окружке по окружке и по окружке по окружке покрыть маслом индустриальным
6. По окружке по окружке паз. 2,3 до конца быть расплавлен вертикально
7. Отклонение не более 0,05мм.
8. Несосность деталей паз. 2,3,4,5,6 относительно общей оси не более 0,05мм.
9. Штифты магнеторвода производить после обработки и крепления деталей. Штифты паз. 24 производить сборкой ГОСТ 5264-80 к стержню из нержавеющей стали. Электрод 342 ГОСТ 9467-75.
10. Покрытие деталей П, Р и С (покрытием П и Р после магнеторвода) - эпоксидная смола фирмы "ТИКАРЛА" марки ЭПОКСИТ РН 40, 161-С (цвет для покрытия П и С ТОН V157 (светло-серый) 1,3м², а для покрытия Р (черновая обработка корпуса камеры) ТОН X157 (синий) 1,3м².
11. Магнеторвод стропить за ручку паз. 9. Покрытию подвергнуть от обработки стропы. Рам-болта паз. 25 предусмотрен только для стропы от отдельных частей магнеторвода.

E.342.966 С5	
Магнеторвод	Сборочный чертеж
Лист 1	Из всего 1
Шкала	1:1
Дата	1977.01
Лист	1
Всего листов	1
Исполн.	ВЛ-15

Схема строповки

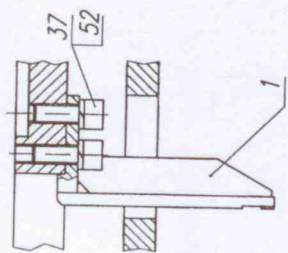


П(2:1)

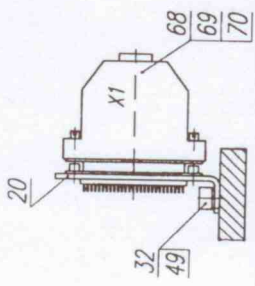


100отб.М4-7Нв8-12°
 12±1*
 16±1*

К(1:2)(1)

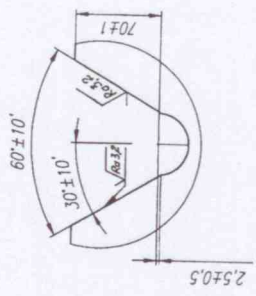


И1:1

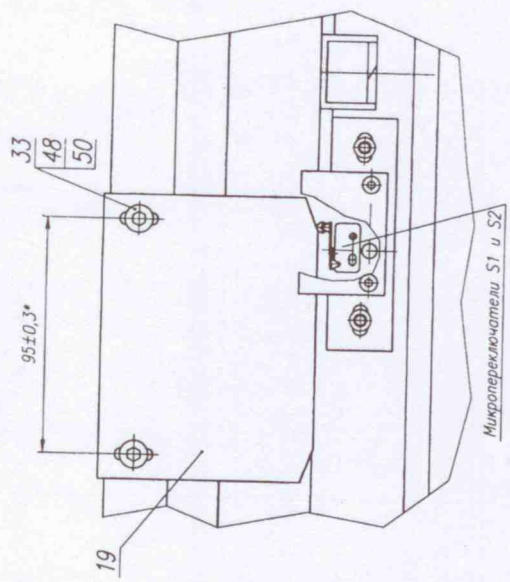
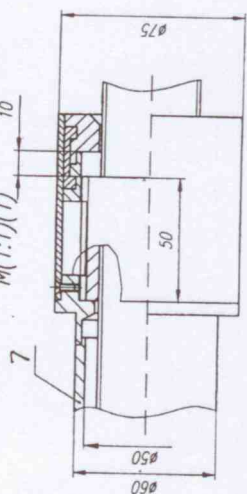


Н(1:2)(1)

Штифт поз.24 и магнитопровод не показаны



М(1:1)(1)



Техническая характеристика

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наименование показателя	Величина
1. Индукция магнитного поля в центре базового зазора, Тл	0,38
2. Радиус лобовых осей обмоток трансформатора, мм	1600
3. Угол лобовых осей обмоток трансформатора, град	10
4. Выходная зазор, мм	30
5. Ширина рабочей области по радиусу, мм	±10
6. Несовпадение магнитного поля по ширине рабочей области	0,005

ДАННЫЕ ВОЗДУШНОЙ

Наименование показателя	Величина
1. Номинальный ток возбуждения, А	3,6
2. Номинальное падение напряжения, В	48
3. Режим работы трансформатора	

ОБЩИЕ ДАННЫЕ

Наименование показателя	Величина
1. Число катушек в обмотке	2
2. Число витков в обмотке	2880
3. Средняя длина витка, м	0,536
4. Проводник - Провод ГСПТ	
5. Размеры поперечного сечения проводника, мм ²	102/1,12/11
6. Площадь поперечного сечения проводника, мм ²	2,585
7. Омическое сопротивление обмотки при 20°C, Ом	10,7
8. Индуктивность, Гн	
9. Номинальная мощность	1,3
10. Используемая обмотка относительно корпуса рассчитана на напряжение, В	115

ДАННЫЕ ИЗОЛ

Наименование показателя	Величина
1. Масса активной стали, кг	61
2. Масса активной меди обмотки, кг	37
3. Теплообразование в окружающей среде, Вт - не более	173

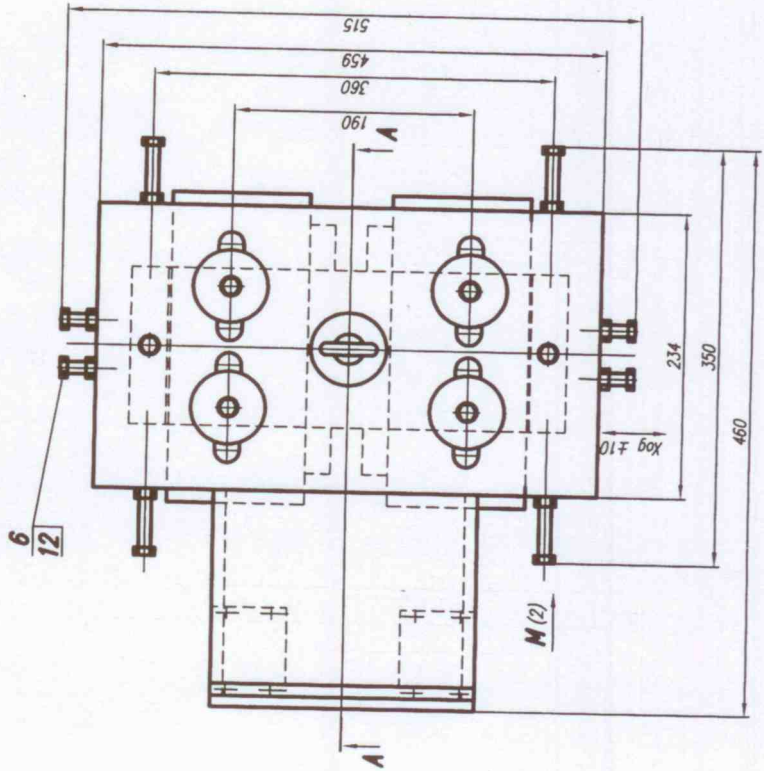
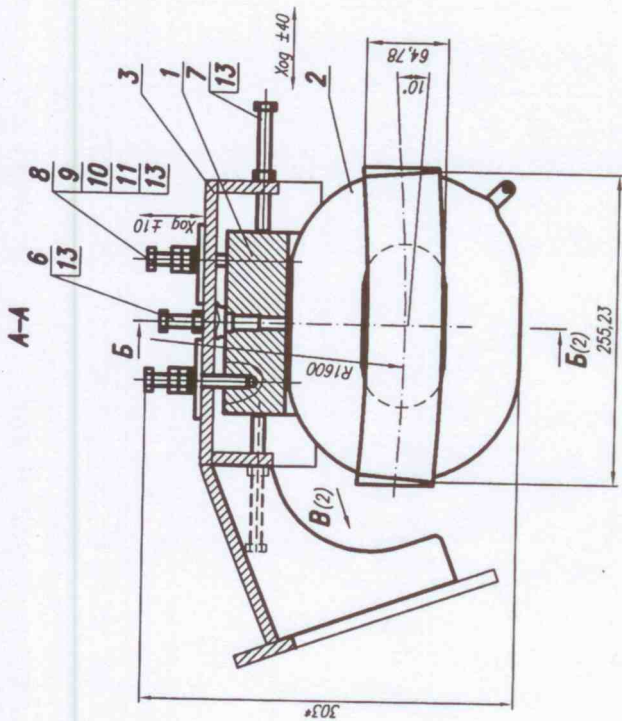
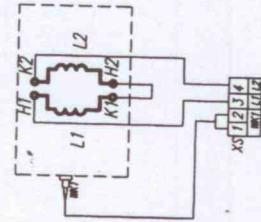


Схема электрическая принципиальная



Таблица

Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
L1, L2	Катушка	2	
МК1	Термоэлектрик	1	
XS	Линейка клеммная РА-8	1	

Требования к системам за тропитания, управления, блокировки и сигнализации

1. Система управления должна выдавать сигнал на отключение электропитания:
 - при повышении тока на 20% от номинального,
 - при превышении температуры обмотки на 70°.
2. В системе электропитания должны быть предусмотрены:
 - маневренно-действующая защита на случай пробоя изоляции на корпус;
 - защита от перенапряжений, максимальное напряжение срабатывания защиты - 200 В.
3. Изделие предназначено для эксплуатации в нормальных электропомещениях (см. Правила устройства электроустановок, раздела 1-1-6, издание 1982 г).
4. Оборудование системы электропитания в комплект поставки изделия не входит и заказывается отдельно.

Технические требования

1. Размеры без допусков для сборки.
2. *Сверлить по сопряженным деталям.
3. Перед сборкой магнитопровода с катушками поверхностями стенок и торцевые поверхности полюсов покрыть тонким слоем масла индустриального марки И-40А, ГОСТ 20799-88 (0,35 м²).
4. Перед установкой катушек прилегающие к ним поверхности магнитопровода очистить и обезжирить. Под катушки на дно паза магнитопровода положить прокладку поз. 14-16. Катушки расклинить на полюсах прокладками поз. 17, 18-20. Прокладки ставить на кондуктор ЭПК-5 0522-ТН (0,18 м²).
5. Произвести сборку магнитопровода с катушками, держа допуск на взаимное расположение полюсов, указанные в чертеже магнитопровода.
6. Магнитопровод поз. 1 в месте контакта с термодатчиком поз. 33 очистить от краски.
7. Выполнить электрические соединения согласно схеме.
8. Тип электромагнита, технические данные заводской номер, год выпуска нанести на табличку поз. 21 удерживаемым способом, комплект медь 7858-0053, 7858-0073, Ц15, ГОСТ 25726-83, либо способом указанным в чертеже таблички. Покрытые таблички лок УР-231, ТУ6-10-863-84, (0,005 м²).
9. Произвести испытания готового изделия по программе 1А, 822, 170ПМ. Результаты испытаний протоколировать.
10. Установить электромагнит на кронштейн поз. 3. Произвести работу всех механизмов регулировки в пределах, указанных на чертеже.
11. Магнитопровод не должен препятствовать перемещению электромагнита в пределах его регулировки.
12. Для транспортировки электромагнита использовать рам-болт М10, катушки поз. 2 предохранять от повреждений.

Исполн.	Провер.	Утверд.
Дата	Дата	Дата
Лист	Лист	Лист
№ докум.	№ докум.	№ докум.
Конт. лист	Конт. лист	Конт. лист
Б.М.К.47.05		