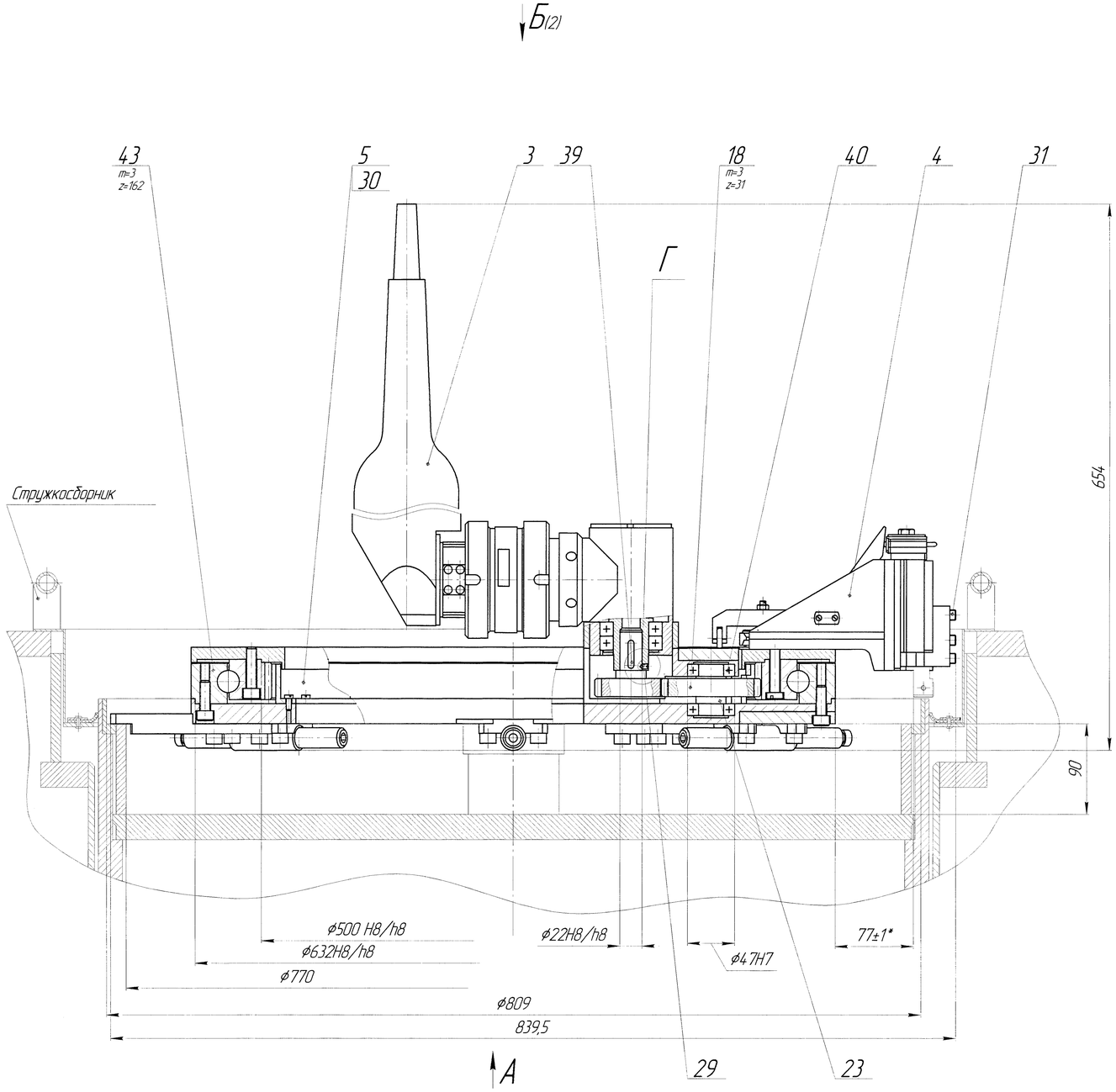
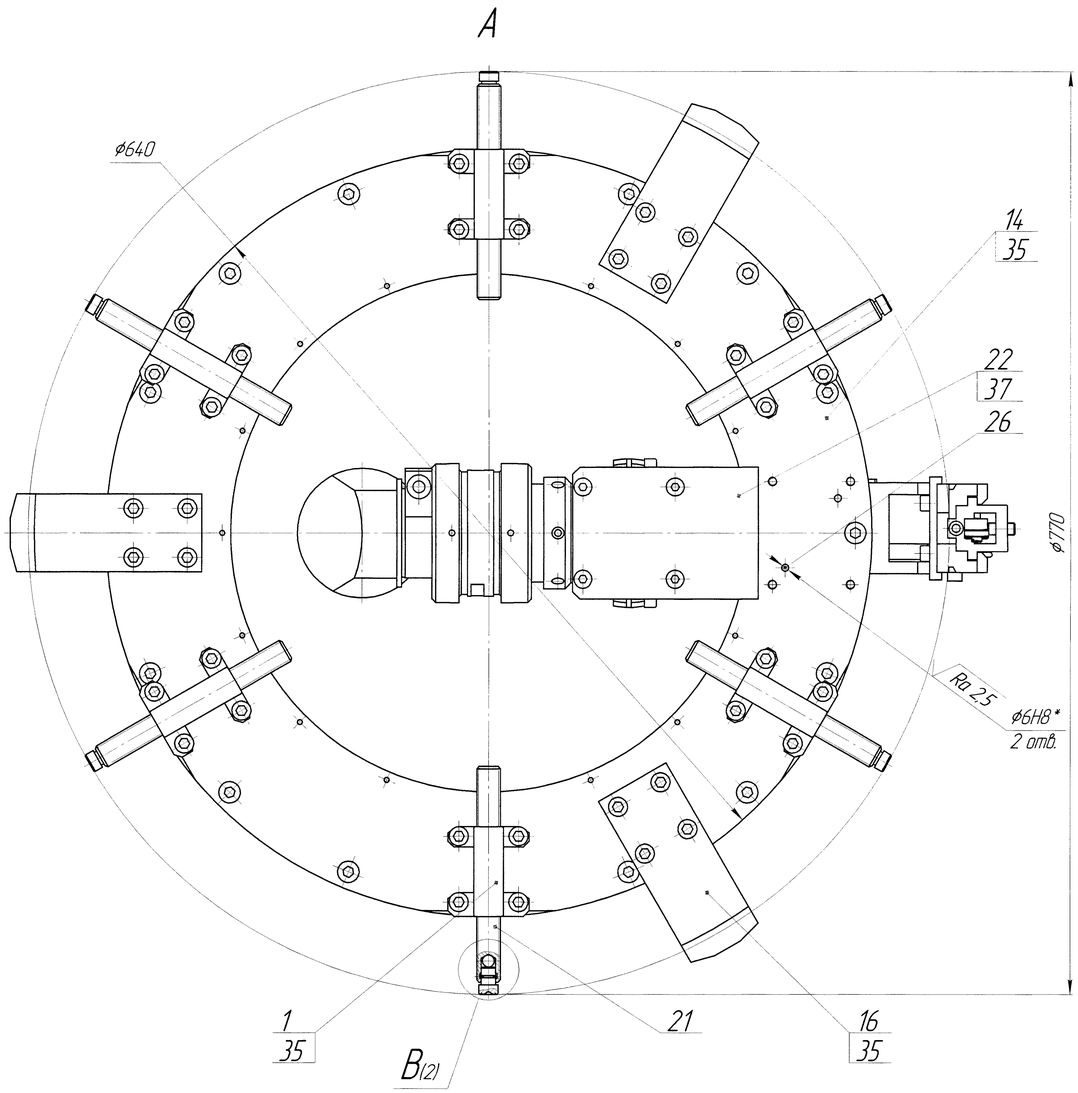
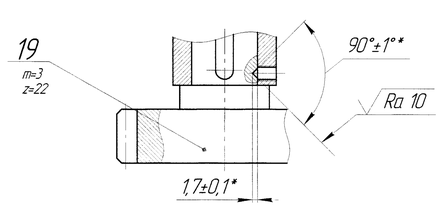




Г (1:1)

Винт поз. 29 не показан



Техническая характеристика

I. При обработке резцом	
1. Диаметр сварного шва, мм	825
2. Ширина сварного шва, мм	8
3. Материал обрабатываемых труб	сталь 17Г1С ГОСТ 19281-89
4. Режущий инструмент	резцы из стали Р18 ГОСТ 19265-73
5. Частота вращения планшайбы, $с^{-1}$ (об/мин)	0,13 (7,7)
6. Скорость резания, м/мин, не более	20
7. Подача радиальная автоматическая, мм/об	0,075
8. Радиальный ход резцов, мм	60
9. Привод электрический	
– мощность, кВт	2,1
– напряжение питания, В	220±10
– частота вращения выходного вала при номинальной нагрузке, $с^{-1}$ (об/мин)	1,33 (79,54)
– направление вращения выходного вала	правое
– габаритные размеры, мм, не более	
– длина	318,5
– ширина	116
– высота	572,5
– масса, кг, не более	12,75

II. При обработке фрезой	
1. Диаметр сварного шва, мм	825
3. Ширина сварного шва, мм	8
3. Материал обрабатываемых труб	сталь 17Г1С ГОСТ 19281-89
5. Режущий инструмент	фреза 2220-0021 ГОСТ 17025-71
6. Частота вращения планшайбы, $с^{-1}$ (об/мин)	$1,6x10^{-4}$ – $1,6x10^{-2}$ (1x10^{-2} – 1)
7. Скорость резания, м/мин, не более	$36x10^{-3}$
8. Подача радиальная	ручная
9. Радиальный ход фрезы, мм	
10. Привод электрический вращения планшайбы (тахогл)	
– мощность, Вт	250
– напряжение питания, В	70
– частота вращения выходного вала, $с^{-1}$ (об/мин)	0,14 (8,47)
– направление вращения выходного вала	правое
– габаритные размеры, мм, не более	
– диаметр	125
– высота	416
– масса, кг, не более	9

1. Размеры для справок, кроме обозначенных *.

2. Допускается осевой люфт не более 0,1 мм колеса зубчатого поз. 18, обеспечить доработкой компенсатора поз.23.

3. Резьбовые соединения стопорить герметиком "Loctite-243", кроме винтов Е, Ж и 3.

4. Комплект сменных частей устанавливается вместо: поз. 2, поз. 3, поз. 4

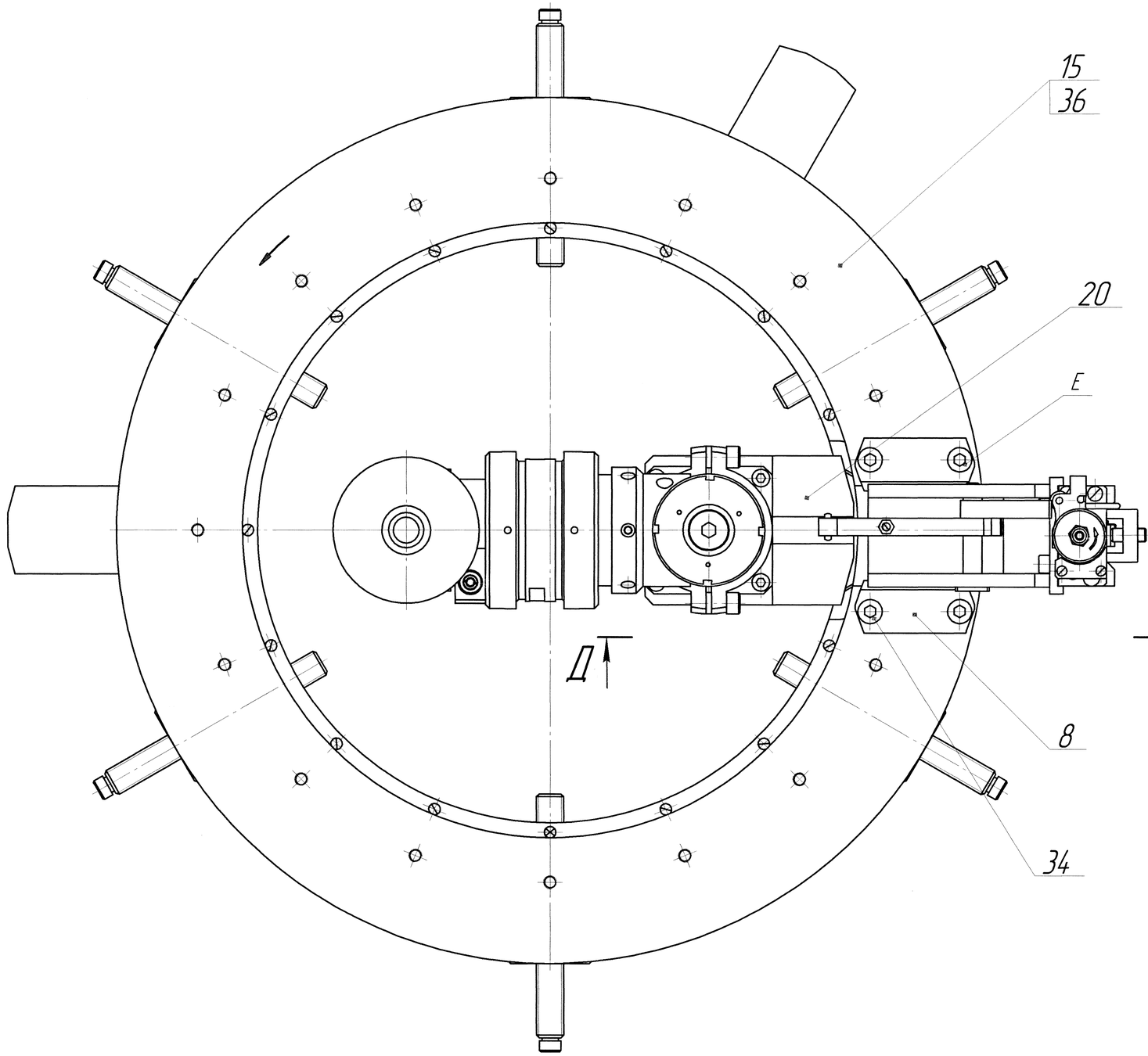
5. Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Установка срезки сварного шва и подготовки кромок Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							83,1	1:2,5
Пров.								
Т.контр.						Лист 1	Листов 2	
Принял								
Н.контр.								
Утв.								

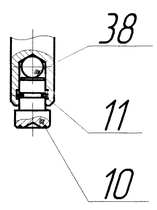
Копировал Формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Пайт и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Пайт и дата | Инв. № подл.

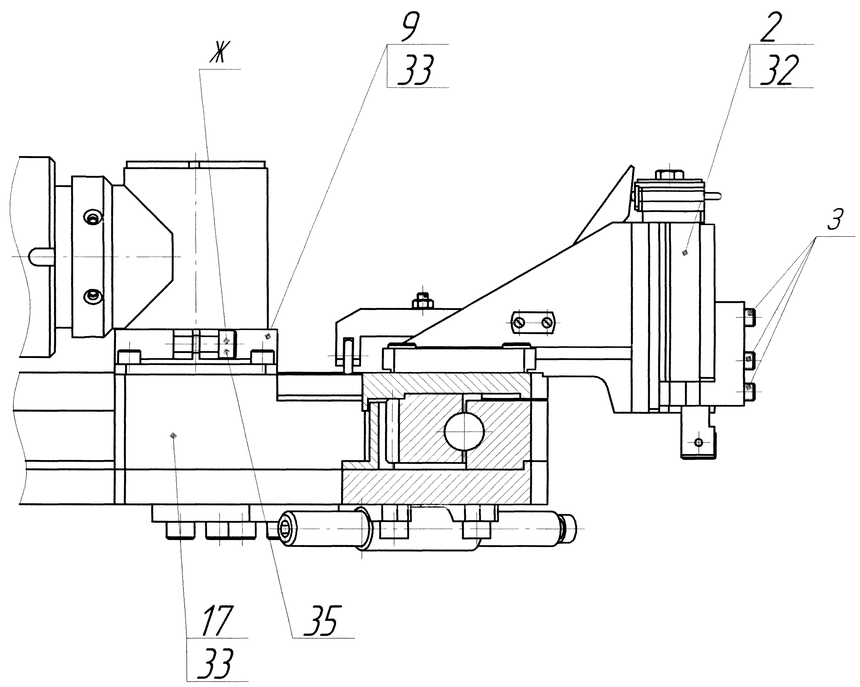
Б(1)



В(1:2)(1)

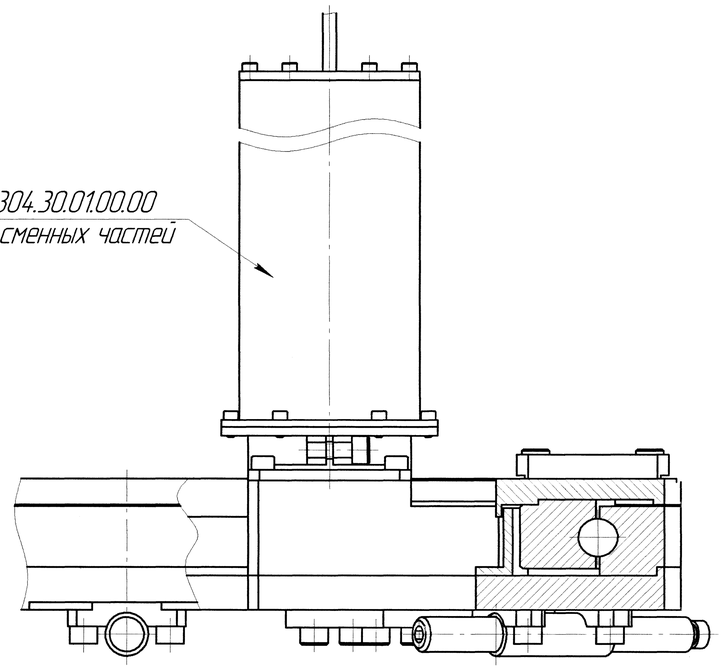


Д–Д



Выборка дефектного места сварного шва

Привод 38-МР304.30.01.00.00
из комплекта сменных частей



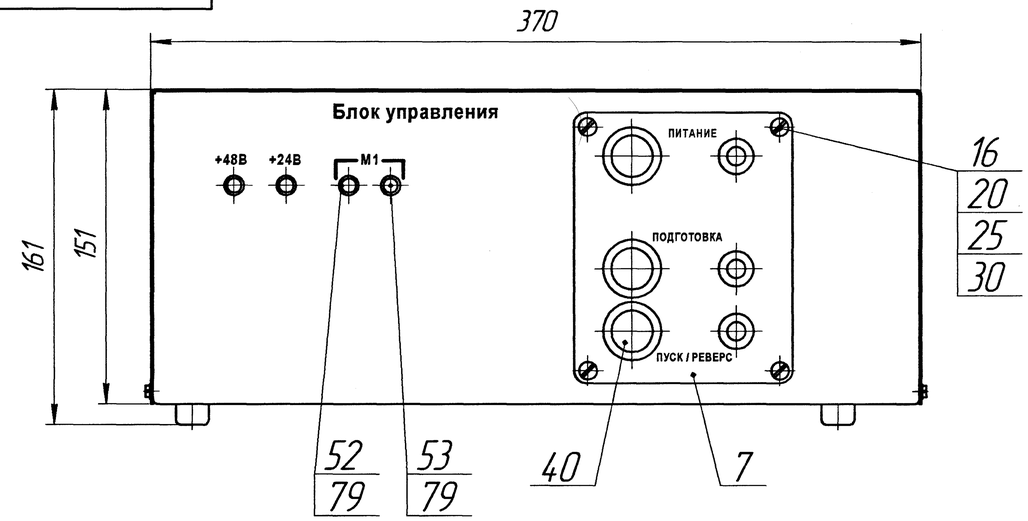
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

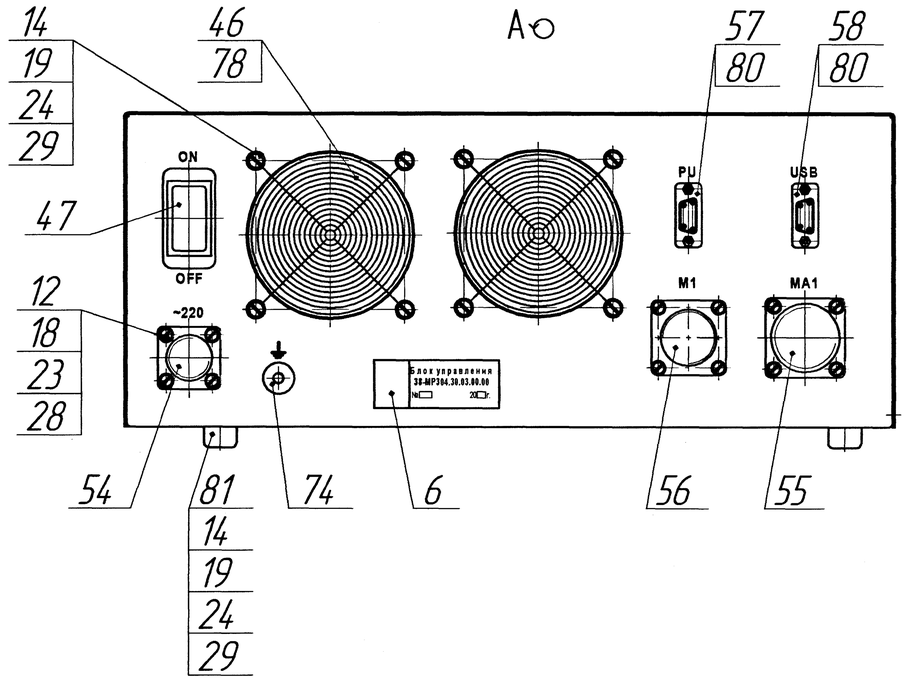
Лист 2

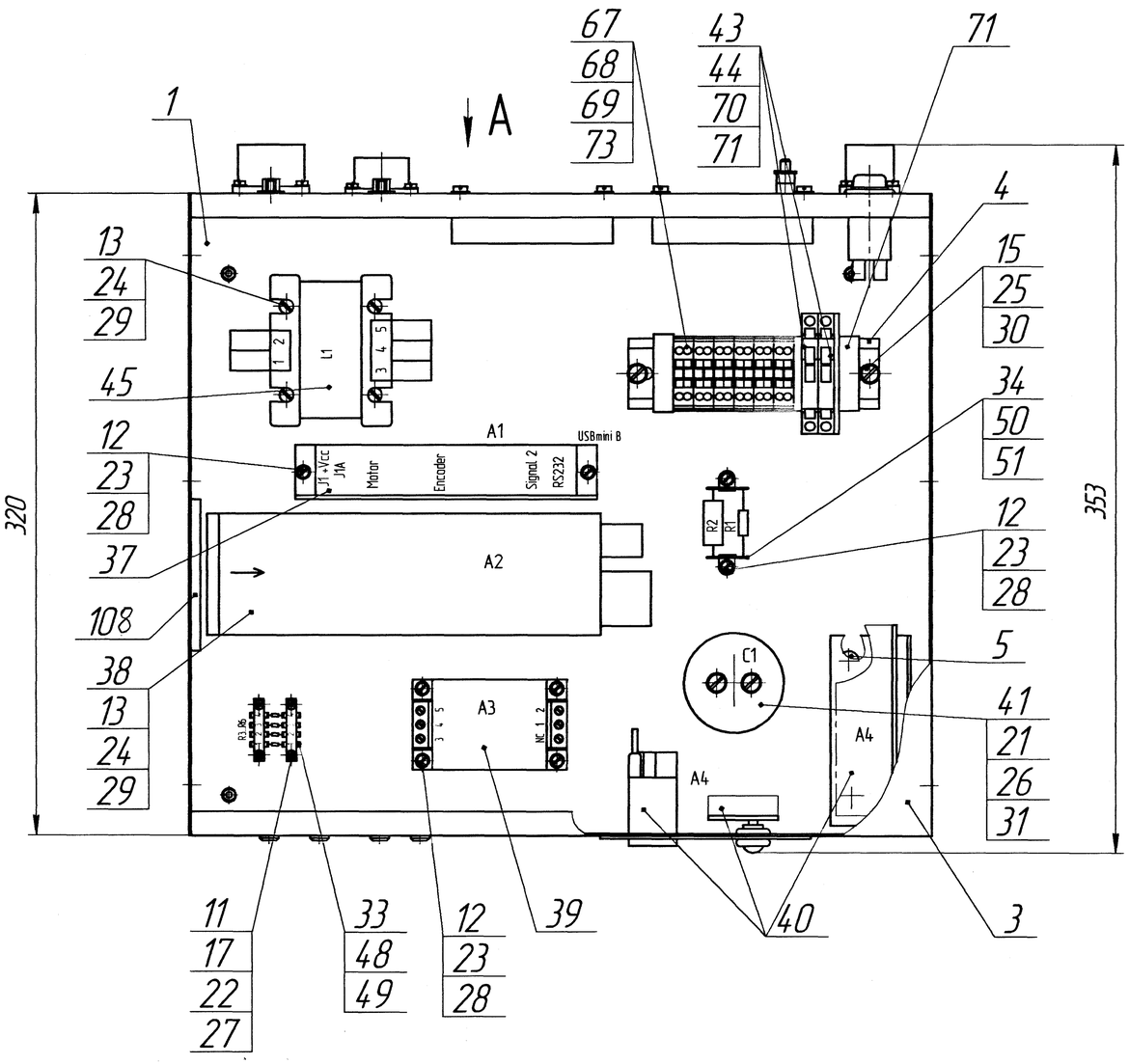
Копировал

Формат А2

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата





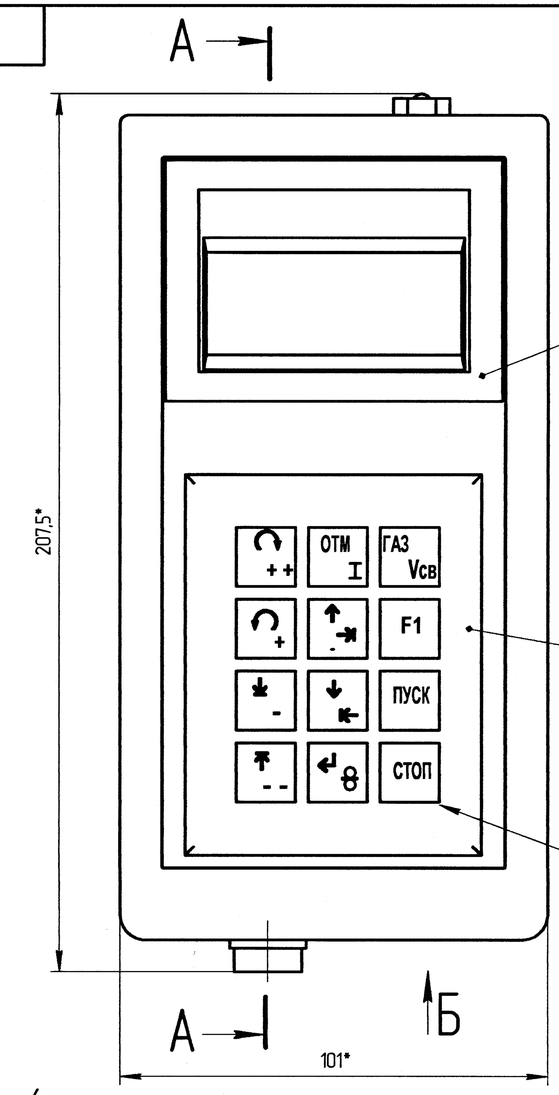


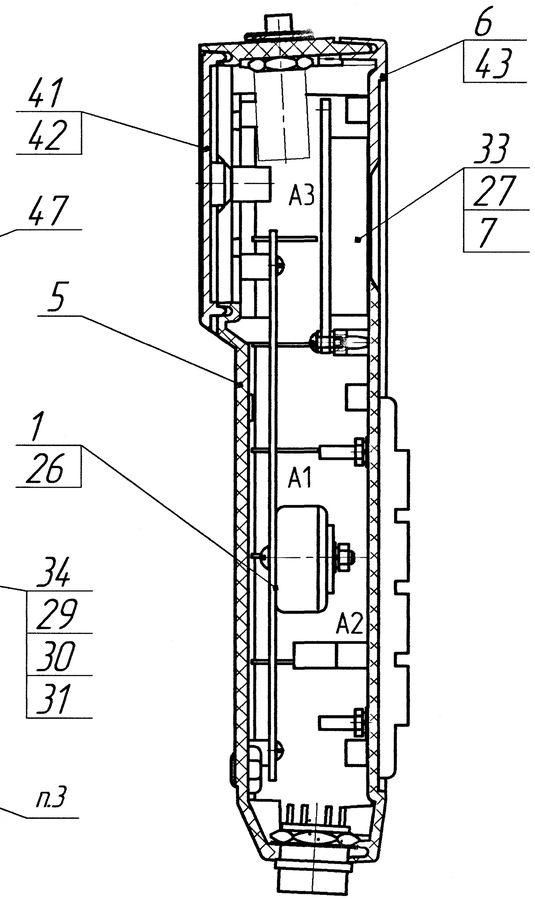
1. Размеры для справок.
2. Электромонтаж вести по схеме электрической соединений 38-МР304.30.03.00.00 Э4 кабелями поз. 65,90,91 и проводами поз.92...104 с использованием соединителей поз. 59...64 и кабельных наконечников поз.76,77,84...86.
3. ТТ к разделке проводов и креплению жил по ГОСТ 23586-96.
4. Провода проложить в трубках поз. 107,106 по указанию в схеме. Остальные провода вязать в жгуты нитками х/б 40 "Экстра" матовые ГОСТ 6309-93.
5. Жгуты и кабели крепить к площадкам поз.82 стяжками поз.83.
6. ТТ к жгутам и их креплению по ГОСТ 23586-96.
7. Места пайки защитить трубками поз.106,105.
8. Паять припоем ПОС 61 ГОСТ 21931-76.
9. Фильтрующую ткань поз.108 установить на крышку поз.3 на клей "Момент-Кристалл" прозрачный ТУ 2385-020-04831040-2001 с внутренней стороны с перекрытием вентиляционных отверстий по контуру прилегания.
10. Табличку поз.7 установить на собственный клеевой слой
11. Позиционные обозначения элементов нанести маркером шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.020-80 вблизи соответствующих элементов.
12. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО 070.015, к электромонтажу - по ГОСТ 23592-96.

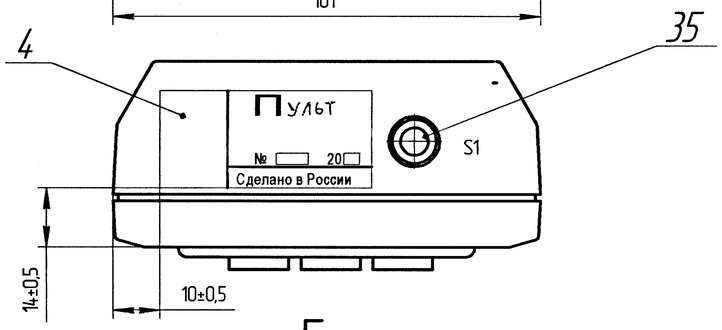
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Блок управления	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					Сборочный чертеж			1:2
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Принял								
Н.контр.								
Утв.								

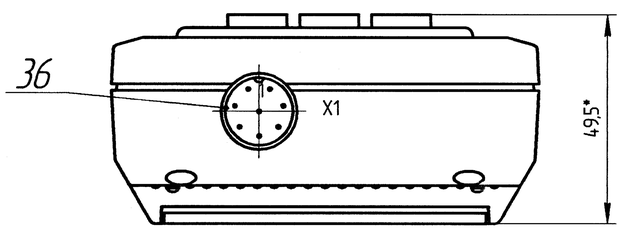
Копировал Формат А2

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.









1. * Размеры для справок.
2. Электромонтаж выполнить согласно схеме электрической соединений Э4 проводом поз. 50. Розетки поз. 37...40 сочленить с вилками на плате поз. 1 по схеме эектрической соединений.
3. Вставки поз. 10...21 установить по чертежу на клей 88-СА.
4. Технические требования к разделке проводов и креплению жил по ГОСТ 23587-96.
5. Вилку поз. 36 ставить на герметик ВГО-1 ТУ38-303-04-04-90.
6. Технические требования к жгутам по ГОСТ 23586-96. Жгуты проложить в трубках поз. 52, 53.
Концы трубок закрепить бандажом из ниток №200 ЛХ, черных ТУ 17 РСФСР-63 10811-84. Бандажи покрыть клеем БФ-4 ГОСТ 12172-74.
7. Жгуты крепить к основанию поз. 5 нитками №200 ЛХ, черными ТУ 17 РСФСР-63 10811-84 к элементам конструкции по ГОСТ 23586-96.
8. Длины распаиваемых проводников должны обеспечивать свободное откидывание крышки поз. 6.
9. Паять ПОС 61 ГОСТ 21931-76.
10. Хвостовики контактов вилки поз. 36 и кнопки поз. 35, изолировать трубками поз. 52 длиной (10±1) мм.
11. При установке таблички поз. 4 бумажную основу , закрывающую липкий слой снять. Наружную поверхность детали перекрыть эконом-плоттерной пленкой ORACAL 614G-000/042008263.
12. При установке дисплейного окна поз. 47 бумажную основу, закрывающую липкий слой, снять.
13. Надписи X2...X6 маркировать на розетках поз. 37...40, остальные .позиционные обозначения элементов маркировать маркером "Permanent Centropen 2846" черным или любым другим с несмываемыми чернилами в непосредственной близости от элементовпо месту внутри корпуса . Шрифт 5-Пр3 ГОСТ 26.020-80. На чертеже позиционные обозначения показаны условно.
14. Допускается подрезка крышки в зоне установки вилки поз. 36.
15. Остальные технические требования по ОСТ 4 ГО.070.015, к электромонтажу - по ГОСТ 23592-96.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пульт Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								1:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

Копировал Формат А2

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.