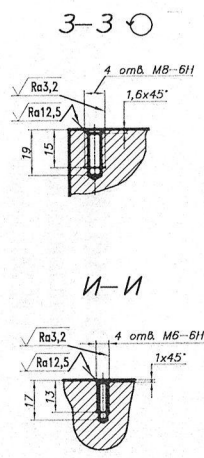
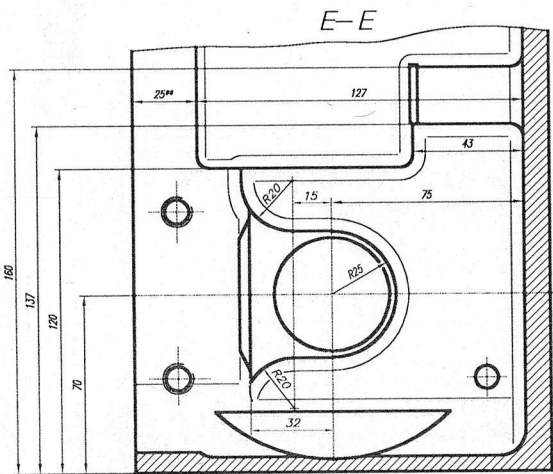
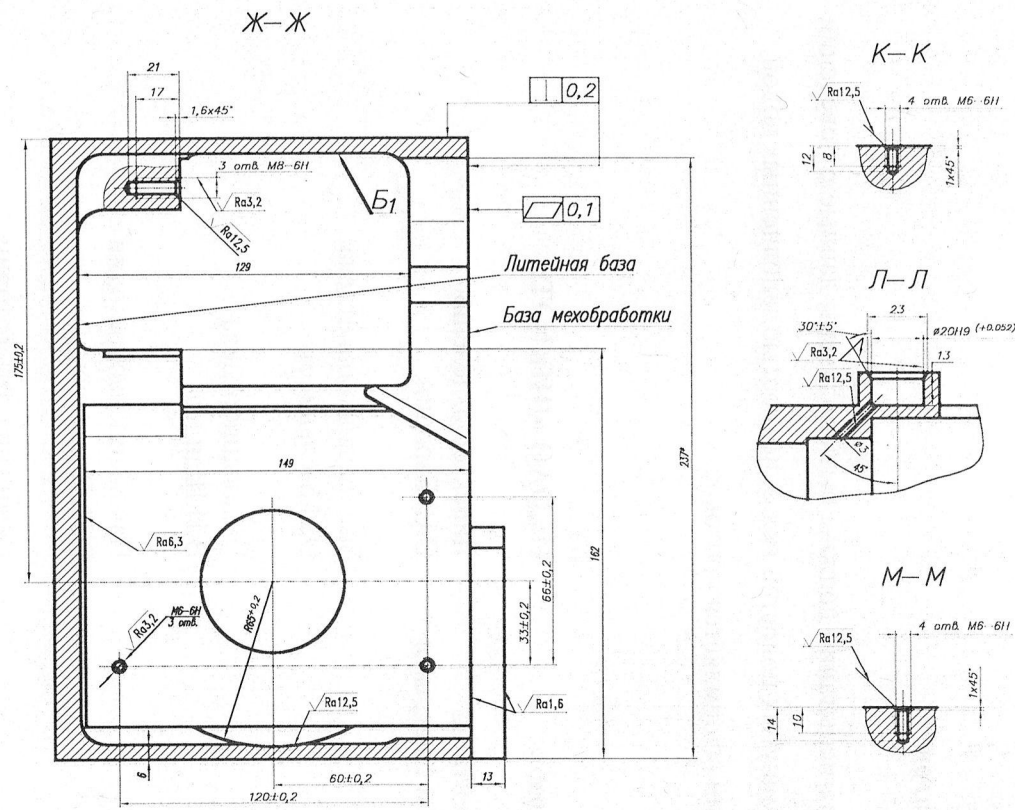
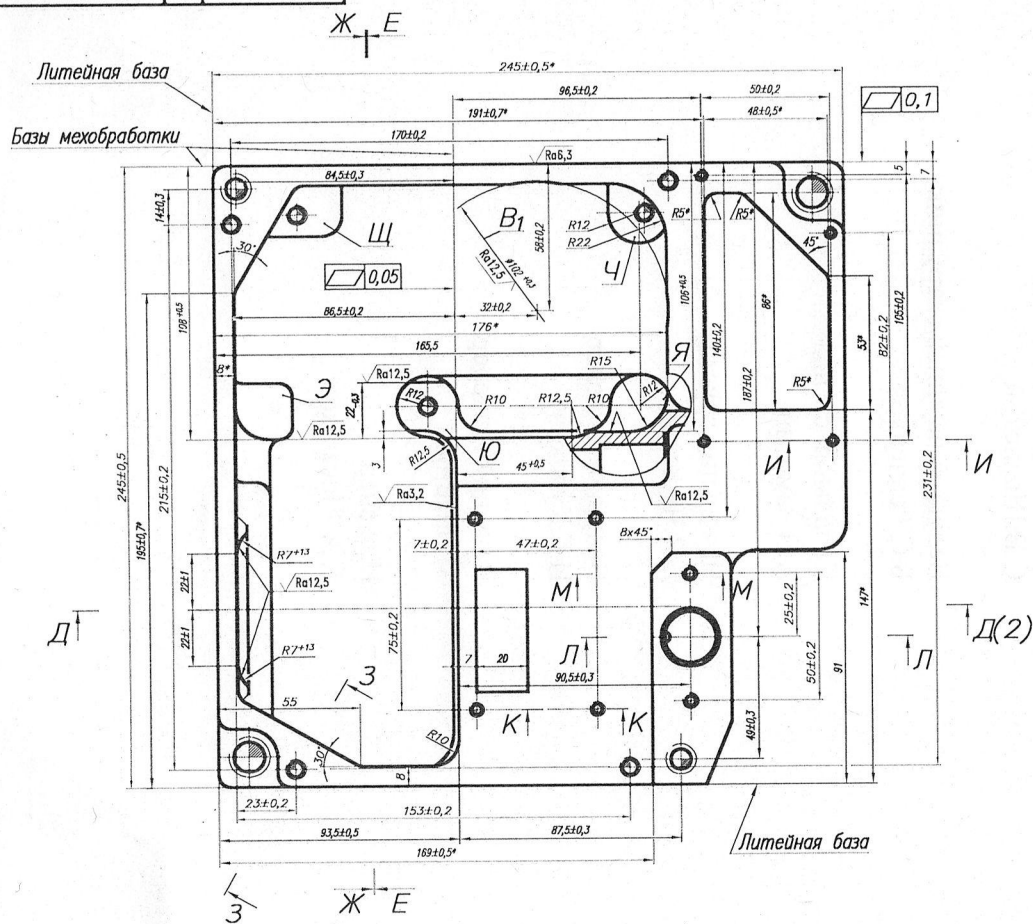


РБМ-К7.236-1



1. Точность отливки 7-0-0-7 ГОСТ 26645-85.
2. Неуказанные литейные радиусы наружных и внутренних углов не более 5 мм.
3. Допуски на толщину необработанных стенок и ребер ±0,5 мм.
4. Формовочный уклон должен быть не более 0,5° в минус от номин. размеров.
5. Предельные отклонения на размеры между литейными поверхностями, кроме особо оговоренных, по ГОСТ 26645-85.
6. \* Размеры выверять механической обработкой. Допускаются черновыми.
7. \*\* Размеры для справок.
8. Не допускаются раковины, поры размером более 0,5 мм.
9. Поверхности Щ, Ч, З, Я должны быть обработаны в одной плоскости, отклонение от плоскостности допускается не более 0,1 мм.
10. Допускается расточку по диаметру В<sub>1</sub> в случае заедания литой поверхн. Б<sub>1</sub> выполнять на глубину 106 мм (то есть не доводя 5 мм до поверхн. Ч).
11. Проверить отливку на непроницаемость методом керосиновой пробы.
12. После механической обработки корпус проверить на прочность и герметичность воздухом, для чего в полость Ц подать давление (0,50±0,05) МПа ((5,0±0,5) кгс/см<sup>2</sup>) в течение 5 мин, а затем (при завышенных в стенке трех отверстиях М12х1) в полость Ф - давление (0,15±0,01) МПа ((1,5±0,1) кгс/см<sup>2</sup>). Проверку осуществлять при погружении в воду корпуса. Выход пузырьков не допускается.
13. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.
14. Остальные технические требования - по инструкции И.433-88.

Лист 1 из 1  
 РБМ-К7.236-1  
 Корпус сервопривода  
 ГОСТ 1583-93

РБМ-К7.236-1				Лист	Масса	Начислено
Корпус сервопривода				Дт	6,5	1:1
Склад, атом. АКЗч-К-76				Лист	1	Изготов. 3
ГОСТ 1583-93						
И. Комар						
М. Мельников						
Имя файла: 236_001_11				Котировка		Формат А1



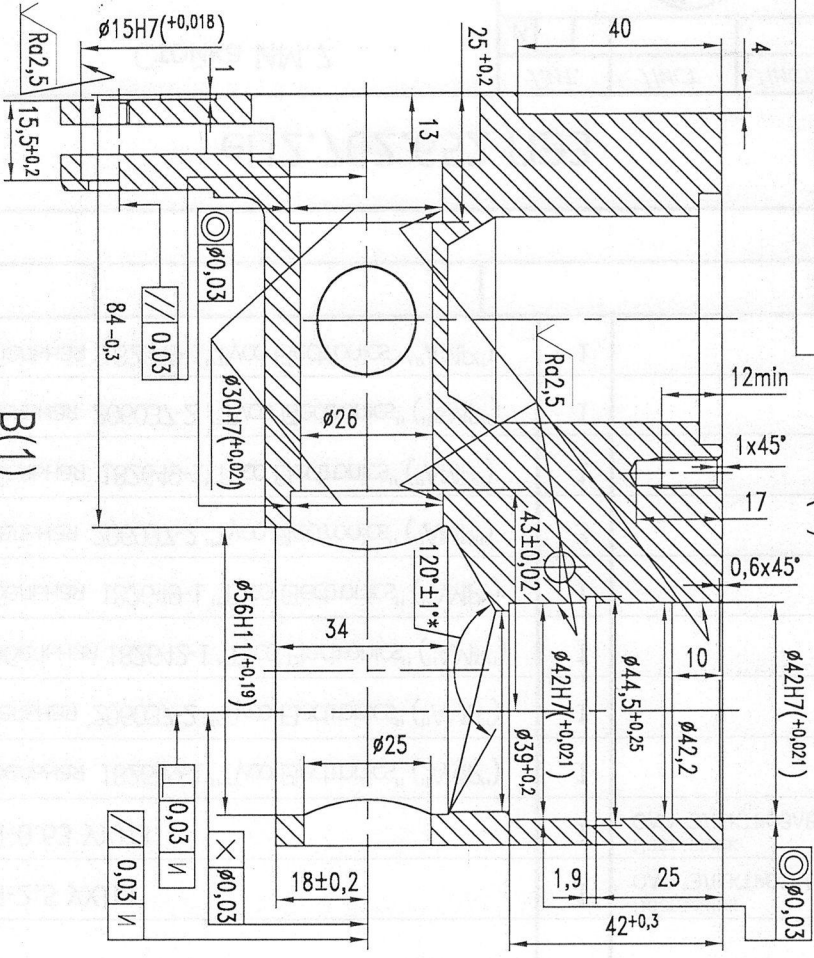




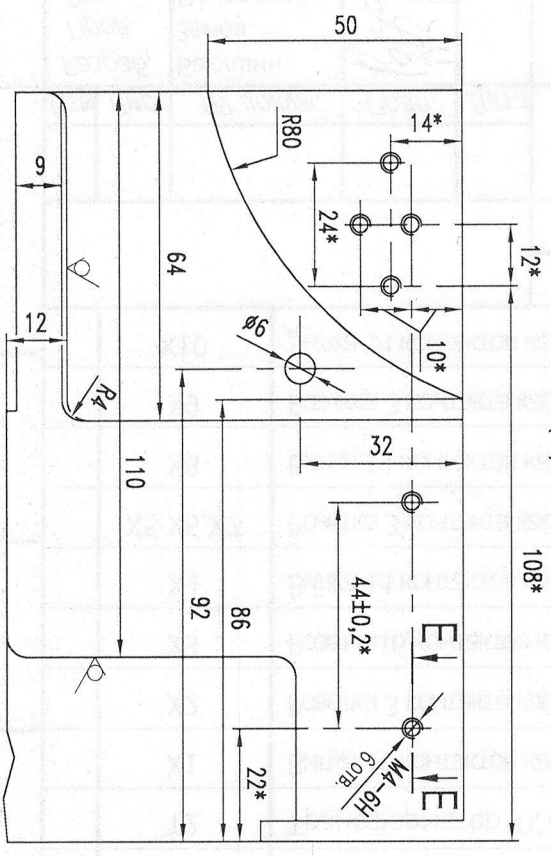


29-9С2.2К-М9Д

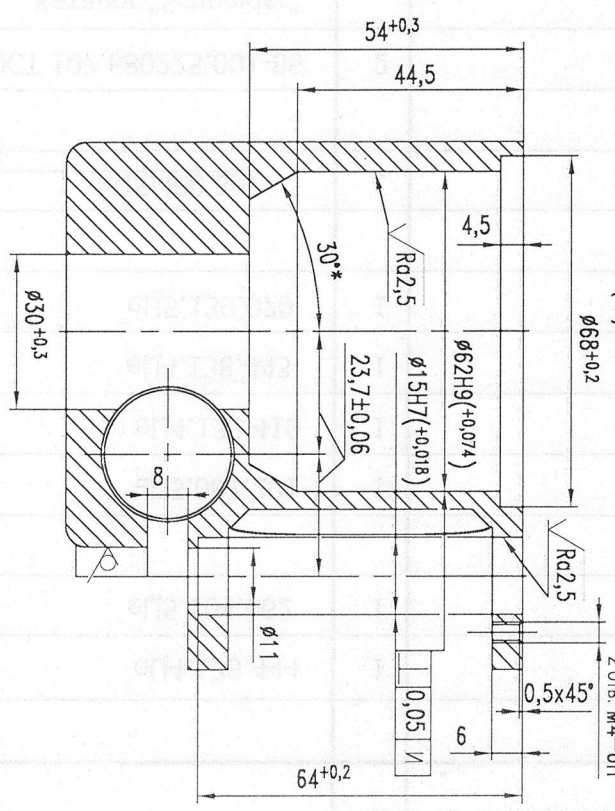
A-A(1)



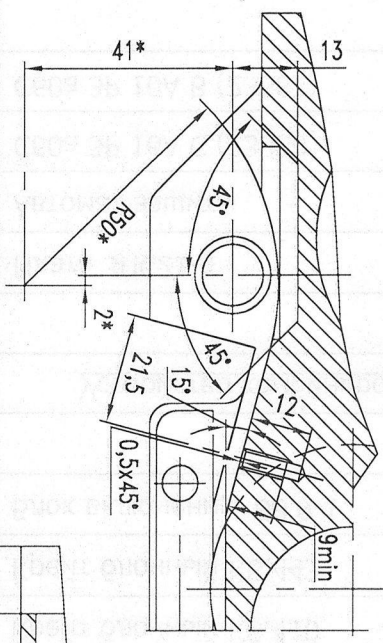
B(1)



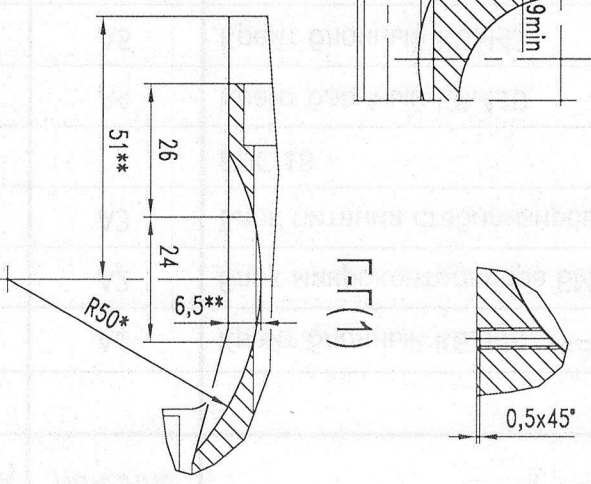
B-B(1)



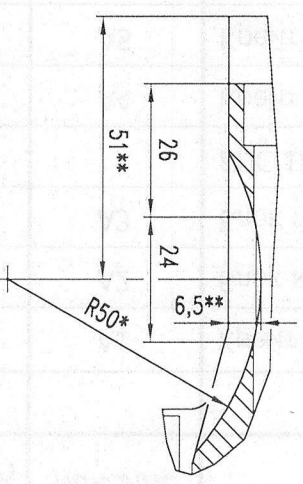
D-D(1)



E-E



F-F(1)

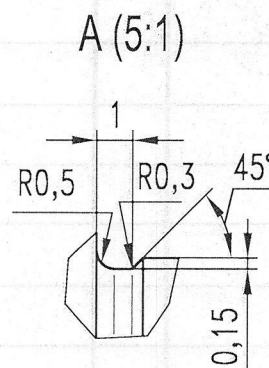
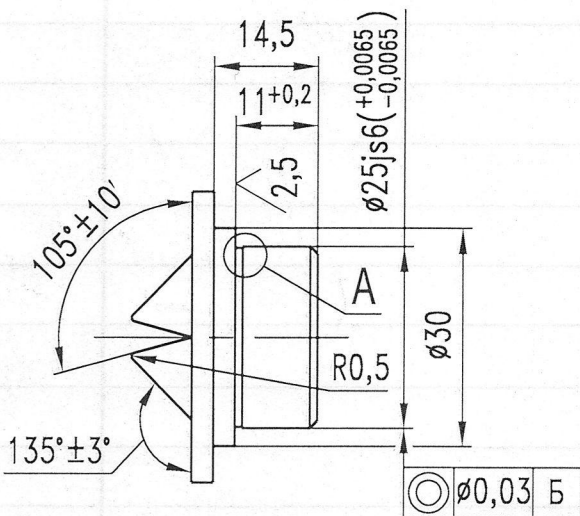
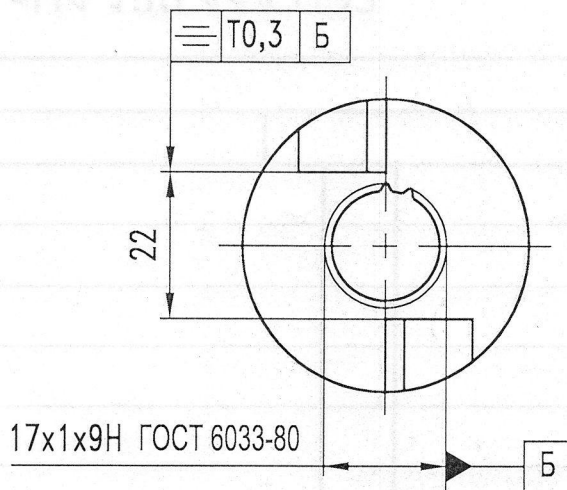
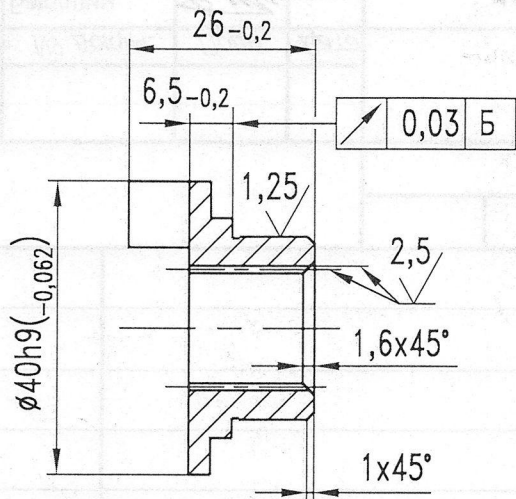


РБМ-К7.236-87

6,3 (✓)

Перв. примен.  
РБМ-К7.С6.236-3

Справ. N



- 1 Твердость по Бринеллю 3,75...3,45 мм (диаметр отпечатка).
- 2 Маркировать Ч и клеймить К на бирке.
- 3 Остальные технические требования - по инструкции И.433-88.

РБМ-К7.236-87

ПОВОДОК

Сталь 38Х2МЮА  
ГОСТ 4543-71

Литера Масса Масштаб

0<sub>1</sub> 0,05 1:1

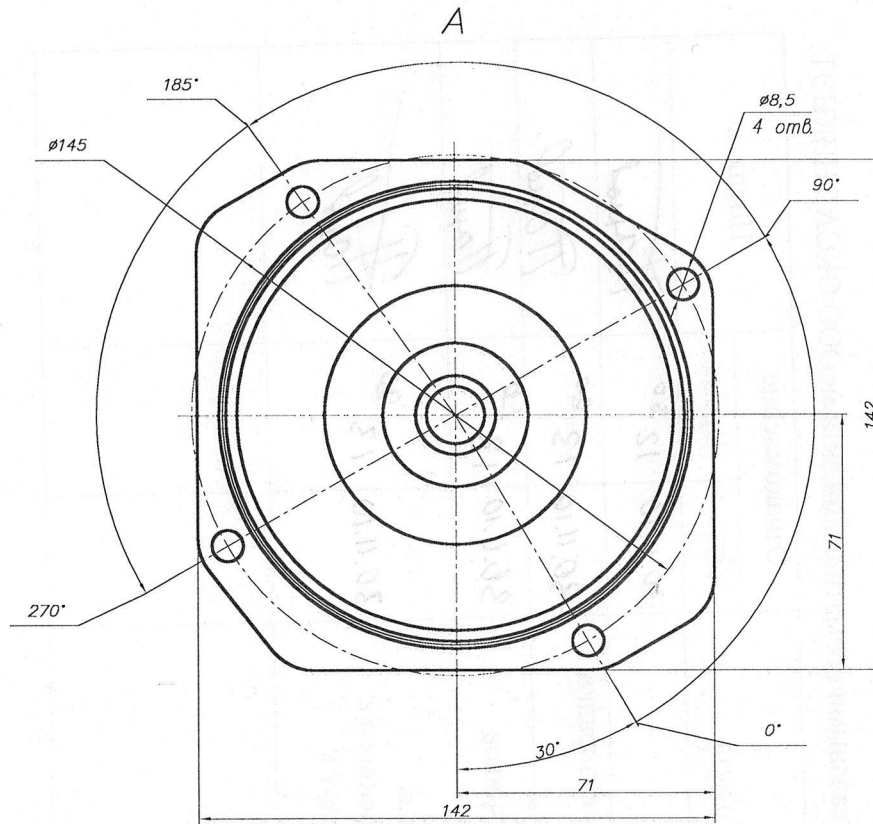
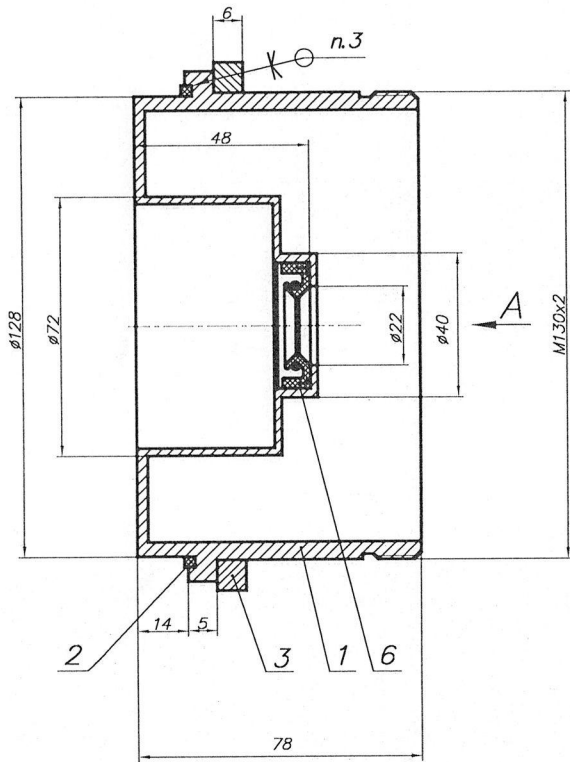
Лист Листов 1



Инв. N подл.	Подпись и дата	Взамен инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата
1				
Изм. Лист	N документа	Подпись	Дата	
Разраб.	Кудрявцев			
Провер.	Дёмин			
Т.контр.	Паншин			
Н.контр.				
Утв.	Мельников			

Перв. примен.  
РБМ-К7.Сб.236-4

Справ. №



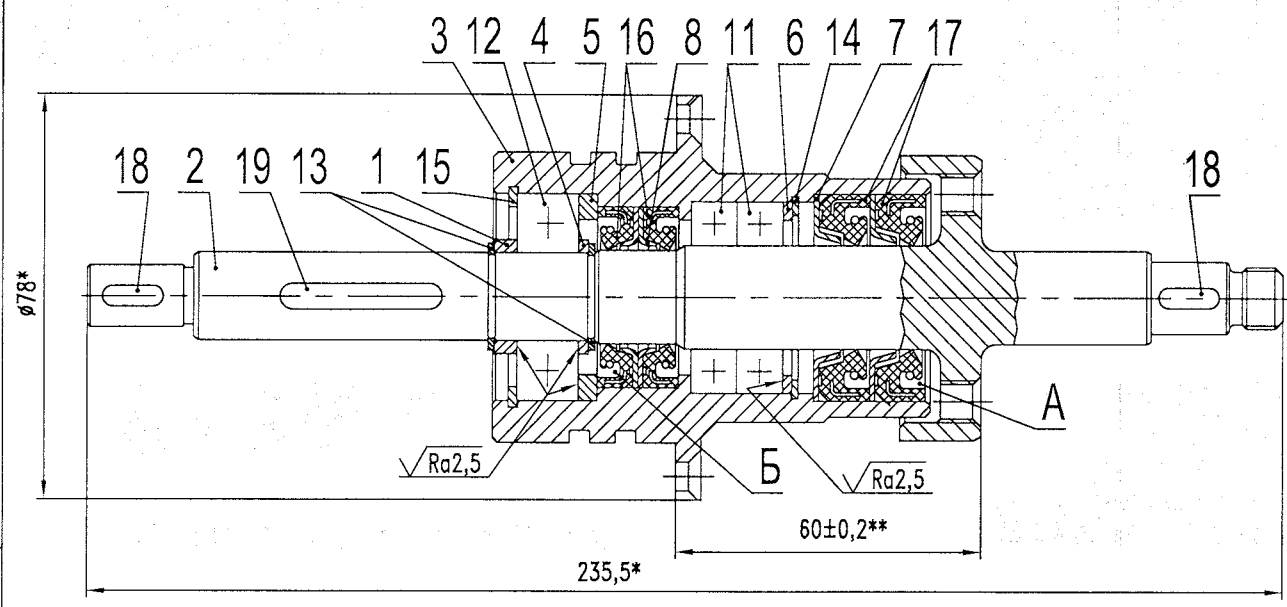
1. Классификационное обозначение изделия – ЗН по НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97).
2. Размеры для справок
3. Клей 88 НП ТУ38.105540-85.
4. Маркировать Ч и клеить К на бирке
5. Остальные технические требования – по инструкции И.433-88.

Для АЭС

				РБМ-К7.Сб.236-4 СБ				
2	Зам.	10484-10	28.11.88	Корпус ограничителя Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб	
	Изм.	Лист	№ докум.		Попр.	Дата		1:1
	Разраб.	Кушнарёв						
	Проб.	Петров						
	Т.контр.	Францова					Лист	Листов 1
	Н.контр.	Мурасова						
	Утв.	Мельников						

Копировал

Формат А2



Перв. примен.  
РБМ-К7.С6.236-5

Справ. N

Подпись и дата

Взамен инв. N / инв. N дубл.

Подпись и дата

инв. N подл.

1. Классификационное обозначение изделия - ЗН по НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97).
2. \* Размеры для справок.
3. Перед сборкой все детали промыть уайт-спиритом (нефрас-С4-155/200) ГОСТ 3134-78.
4. При сборке все трущиеся поверхности смазать, а подшипники набить смазкой ВНИИНП-273 ТУ 38-101476-74.
5. Обеспечить осевой люфт наружных обойм подшипников поз.11 за счет пригонки кольца поз.6, а подшипника поз.12 за счет пригонки кольца поз.5 в пределах (0-0,05) мм.
6. \*\* Размер обеспечить за счет пригонки кольца поз.4.
7. Обеспечить отсутствие осевого люфта внутренней обоймы подшипника поз.12 за счет пригонки кольца поз.11.
8. Установку манжет поз.16 и 17 производить с центровкой их относительно оси стакана поз.2. Перекосы при монтаже не допускаются.
9. Испытать на герметичность манжеты поз.17 давлением воздуха (0,3±0,01) МПа ((3±0,1) кгс/см<sup>2</sup>), подавая его в полость А в течение 30 мин при вращающемся вале с n=100 об/мин. Сборку погрузить в масло приборное МВП ГОСТ 1805-76. Выход пузырьков воздуха через полость Б не допускается.
10. Испытать на герметичность манжеты поз.16 давлением воздуха (0,3±0,01) МПа ((3±0,1) кгс/см<sup>2</sup>), подавая его в полость Б в течение 15 мин при неподвижном вале. Сборку погрузить в масло приборное МВП ГОСТ 1805-76. Выход пузырьков воздуха через полость А не допускается. Испытание проводить после выполнения п.7 технических требований чертежа.
11. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.
12. Остальные технические требования к сборочным единицам и деталям - по инструкции И.433-88.

Для АЭС

				<b>РБМ-К7.С6.236-5 СБ</b>		
				<b>Стакан в сборе</b>		
				<b>Сборочный чертеж</b>		
Зам.	ещ 0484 - 10	26.11.78		Литера	Масса	Масштаб
Изм. Лист	N документа	Подпись	Дата	0	1,5	1:1
Разраб.	Кушнарз			Лист 1		
Провед.	Петров			Листов 1		
Т.контр.	Французова					
Н.контр.	Мусасева					
Утв.	Мельников					

РБМ-К7.Сб.236-6 СБ

Перв. примен.  
РБМ-К7.Сб.236-6

Справ. №

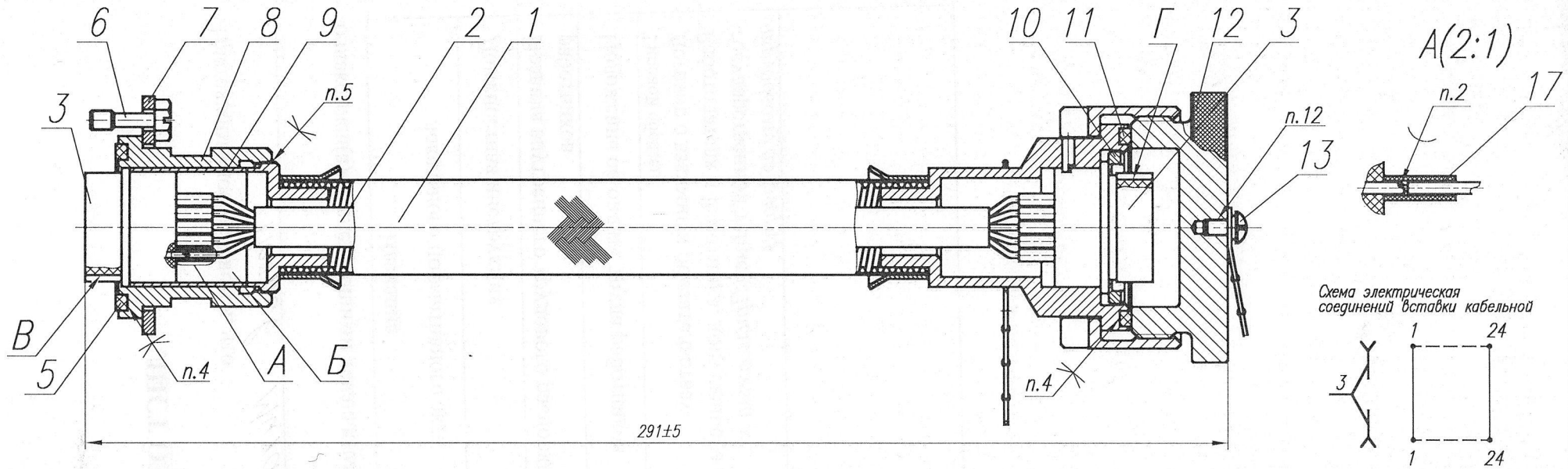
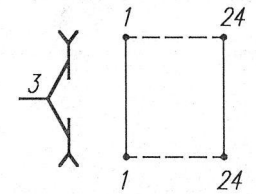


Схема электрическая соединений вставки кабельной



наружную резьбу рукава поз.1 и внутреннюю резьбу втулки поз.8 обезжирить ацетоном или спиртом этиловым техническим ректифицированным высшего сорта ГОСТ 18300-87.

6. При стыковке втулки поз.8 с рукавом поз.1 исключить вращение розеток поз.3 относительно друг друга и втулки поз.8. Втулку поз.8 накрутить на рукав поз.1 до упора, обеспечив неподвижность розетки поз.3.

7. Угол между плоскостями симметрии паза В и паза Г, проходящими через продольную ось вставки кабельной, не более 5°.

8. Полость Б испытать на герметичность пневмогидравлическим аквариумным методом по ПНАЭ Г-7-019-89 погружением в воду на 2 мин при давлении воздуха  $(1,0 \pm 0,1) \times 10^5$  Па  $((1,0 \pm 0,1) \text{ кгс/см}^2)$ . Давление подавать в полость Б со стороны втулки поз.8. Появление пузырьков воздуха в воде не допускается.

9. Проверить правильность электро монтажа путем прозвонки согласно схеме.

10. Электрическую прочность изоляции проверить переменным током частотой 50 Гц от источника мощностью не менее 0,5 кВт напряжением 500 В в течение 1 мин между всеми токоведущими контактами и корпусом розетки поз.3. Пробой изоляции и поверхностное перекрытие не допускаются.

Допускается проверку электрической прочности изоляции проводить в сборке РБМ-К7.Сб.236.

11. Сопротивление изоляции между всеми токоведущими электрически не связанными контактами, а также между всеми контактами и корпусом розетки поз.3, должно быть не менее 20 МОм. Измерение производить мегаомметром на напряжение 100 В.

12. Винт поз.13 стопорить по ОСТ 4Г 0.019.200, вид 25Г, при этом обеспечить свободное вращение цепочки вокруг винта.

13. При транспортировке сборку предохранять от проникновения влаги и пыли в розетку поз.3.

14. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

1. Классификационное обозначение изделия - ЗНОУ по НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97).

2. Электрический монтаж вставки кабельной вести согласно схеме электрической соединений и ГОСТ 23590-79.

ПОСу 95-5 ГОСТ 21931-76.

Флюс ФКСп ОСТ 4ГО.033 200.

Спирт этиловый технический ректифицированный высшего сорта ГОСТ 18300-87.

3. Электро монтаж производить в оснастке, обеспечивающей уголгиба рукава поз.1  $90^\circ \pm 5'$  и радиусомгиба  $55 \pm 5$  мм.

4. Клей 88 НП ТУ 38.105540-85. Склеиваемые поверхности обезжирить спиртом этиловым техническим ректифицированным высшего сорта ГОСТ 18300-87. Клеить в трех точках по окружности канавки.

5. Герметик "ВИКСИНТ" У-1-18 ТУ 38.303-04-04-90. Перед нанесением герметика "ВИКСИНТ" У-1-18

Для АЭС

РБМ-К7.Сб.236-6 СБ

В	Зам.	е110484-10		26.11.10	Вставка кабельная Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№	Докум.	Подр.		Дата	О <sub>1</sub>		1:1
Разраб.	Кушнарёв								
Пров.	Петров								
Т. Контр.	Французова						Лист	Листов 1	
Н. Контр.	Мурасева								
Утв.	Мельников								



Формат А3

Подр. и дата

Инв. №

Инв. №

Инв. №

Взам. инв. №

Подр. и дата

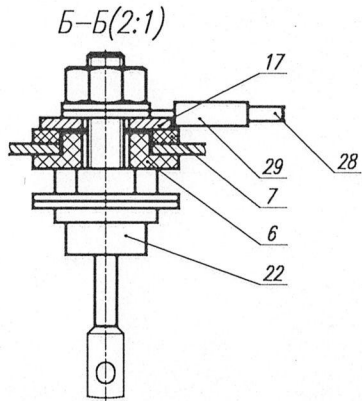
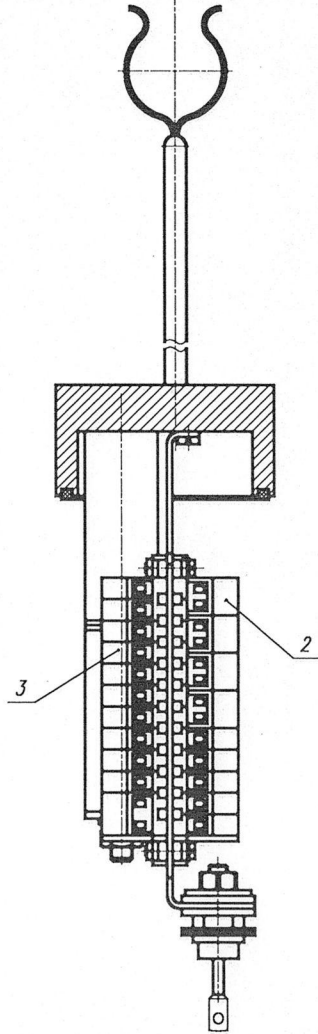
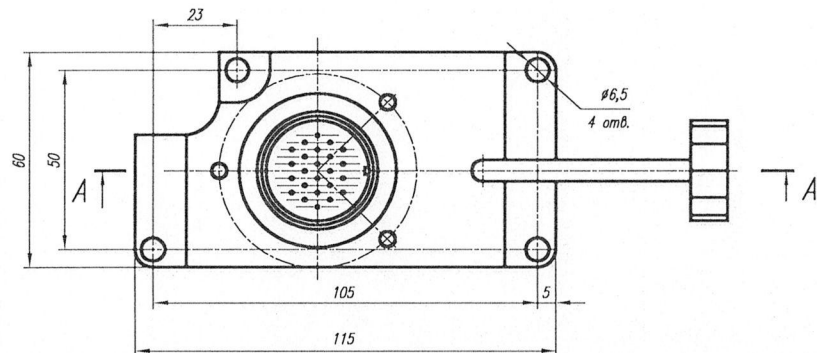
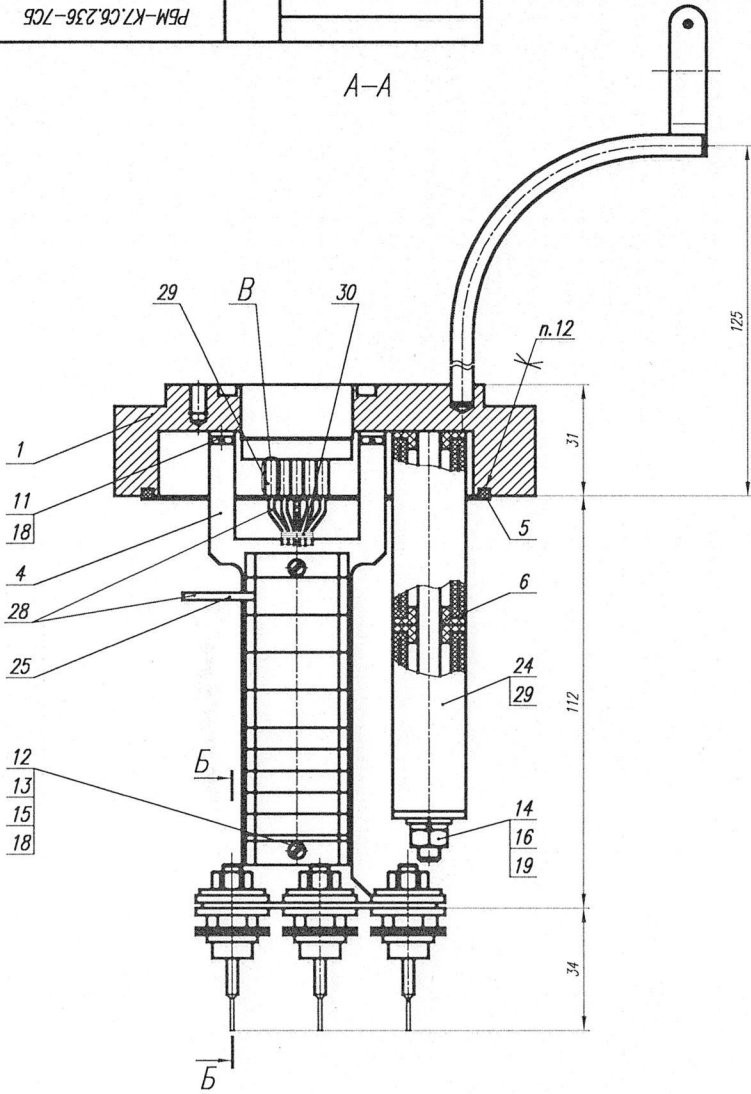
Подр. и дата

Инв. №

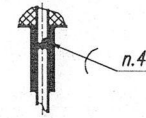
Инв. №

Инв. №

A-A



B(2:1)



1. Классификационное обозначение изделия - ЗИ по НП-001-97 (ПНАЗ Г-01-011-97).
2. Монтаж вести согласно схеме электрической соединений РБМ-К7.Сб.236-7 34 и техническим требованиям ГОСТ 23586-96 и ГОСТ 23590-79.
3. ПОСЭ1 ГОСТ 21931-76.  
Флюс ФКС1 ОСТ 4.ГО.033.200.  
Лак НЦ-62 красный, ТУ6-21-090502-2-90.  
Спирт этиловый технический ректификованный высшего сорта ГОСТ 18300-87.
4. При распайке разъема применить припой ПОСу 95-5 ГОСТ 21931-76.  
Флюс ФКС1 ОСТ 4.ГО.033.200.  
Лак НЦ-62 красный, ТУ6-21-090502-2-90.  
Спирт этиловый технический ректификованный высшего сорта ГОСТ 18300-87.
5. Изоляцию зачистить инструментом Stripax 900500 каталог "Weidmuller".  
Обжим наконечников поз.25 выполнить инструментом Strip Hand Tool 539660-1 каталог AMP.  
Подключение жил входных проводов к клеммам колодок поз.2, 3 выполнить инструментом Stripping Tools WAGO N210-620.
6. Маркировку колодок поз.2, 3, диодов поз.22 и резисторов поз.24 выполнить со стороны монтажа в удобном для чтения месте шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26020-80 фломастером WAGO N210-110 или эмалью ПФ-223 белой или черной ГОСТ 14923-78 (в зависимости от цвета поверхности, на которую наносится маркировка) согласно схеме РБМ-К7.Сб.236 Т34.
7. Маркировку проводов со стороны диодов поз.22 и резисторов поз.24 выполнить на трубах поз.29 шрифтом 4-Пр3 ГОСТ 26.020-80 чернилами черного цвета.
7. Лепестки диодов поз.22 и резисторов поз.24 отгибать по месту при проведении электромонтажных работ.
8. Гайки крепления диодов поз.22 стопорить по ОСТ 4Г 0.019.200, вид 22А после выполнения монтажа согласно схеме электрической соединений РБМ-К7.Сб.236-7 34.
9. Проверить правильность электромонтажа прозвонкой согласно схеме РБМ-К7.Сб.236-7 34 и таблице РБМ-К7.Сб.236 Т34.
10. Проверить электрическую прочность изоляции переменным током частотой 50 Гц от источника тока мощностью не менее 0,5 кВт напряжением 500 В в течение 1 мин между контактами 1-16, 21, 22 разъема и корпусом разъема. После проверки не должно быть пробоя изоляции и поверхностного перекрытия. Допускается проверку электрической прочности изоляции проводить в сборке по черт. РБМ-К7.Сб.236 СБ.
11. Проверить сопротивление изоляции между всеми токоведущими, электрически несвязанными контактами, а также между всеми контактами и корпусом разъема согласно схеме. Измерения производить мегаомметром на напряжении 100 В. Сопротивление изоляции должно быть не менее 20 МОм.
12. Клей 88 НП ТУ38-105540-85.
13. Размеры для справок.
14. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Для АЭС

РБМ-К7.Сб.236-7СБ				Лист	Масса	Масштаб
4	Зам.	с.1(0484-10)	Ж.П.И.	01	2,4	1:1
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата		
Разроб.	Кушнарев					
Проб.	Петров					
И. Контр.	Францозва					
И. Контр.	Мурасева					
Итв.	Мельников					
Кронштейн в сборе Сборочный чертёж				Лист	Листов 1	

Перв. примен.  
РБМ-К7.Сб.236-7

Справ. №

Лист и дата

Взам. инв. №

Лист и дата

Инв. № докум.

РБМ-К7.Сб.236-9 СБ

Перв. примен.  
РБМ-К7.Сб.236-9

Справ. №

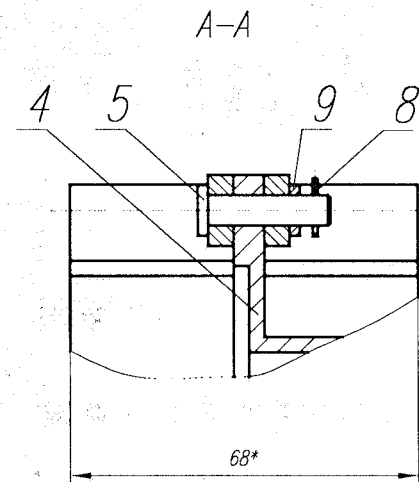
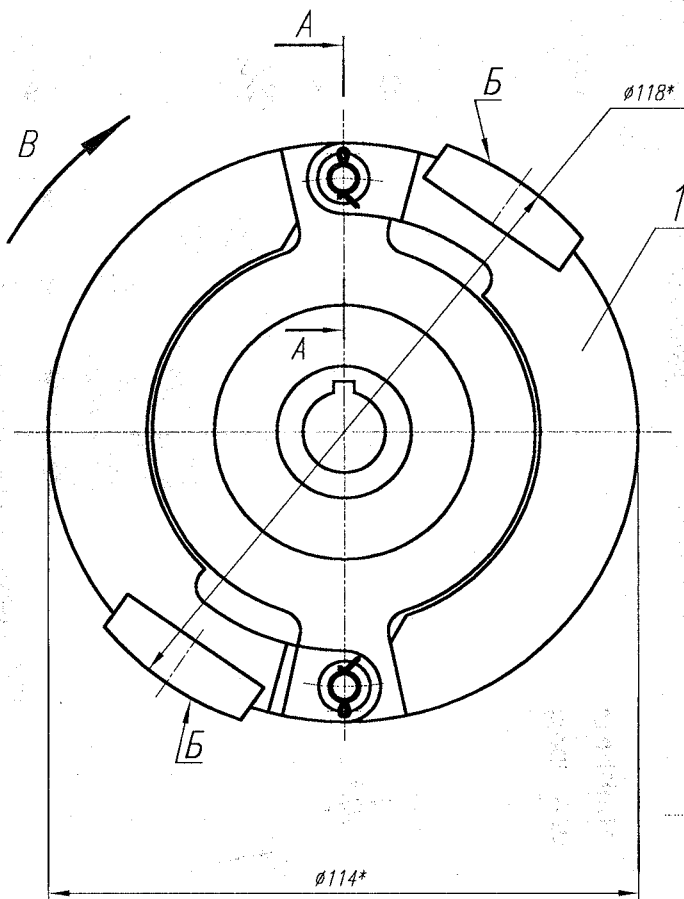
Логр. и дата

Логр. и дата

Взам. инв. №

Логр. и дата

Инв. № подл.



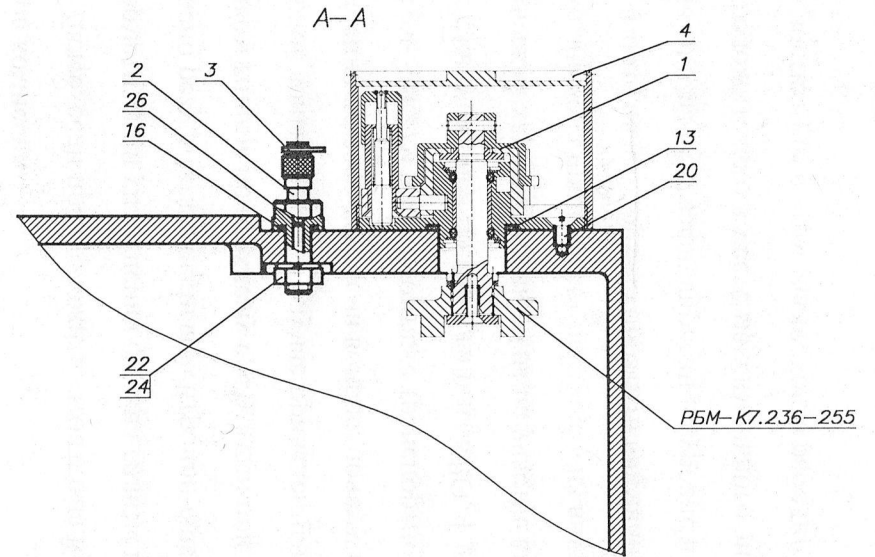
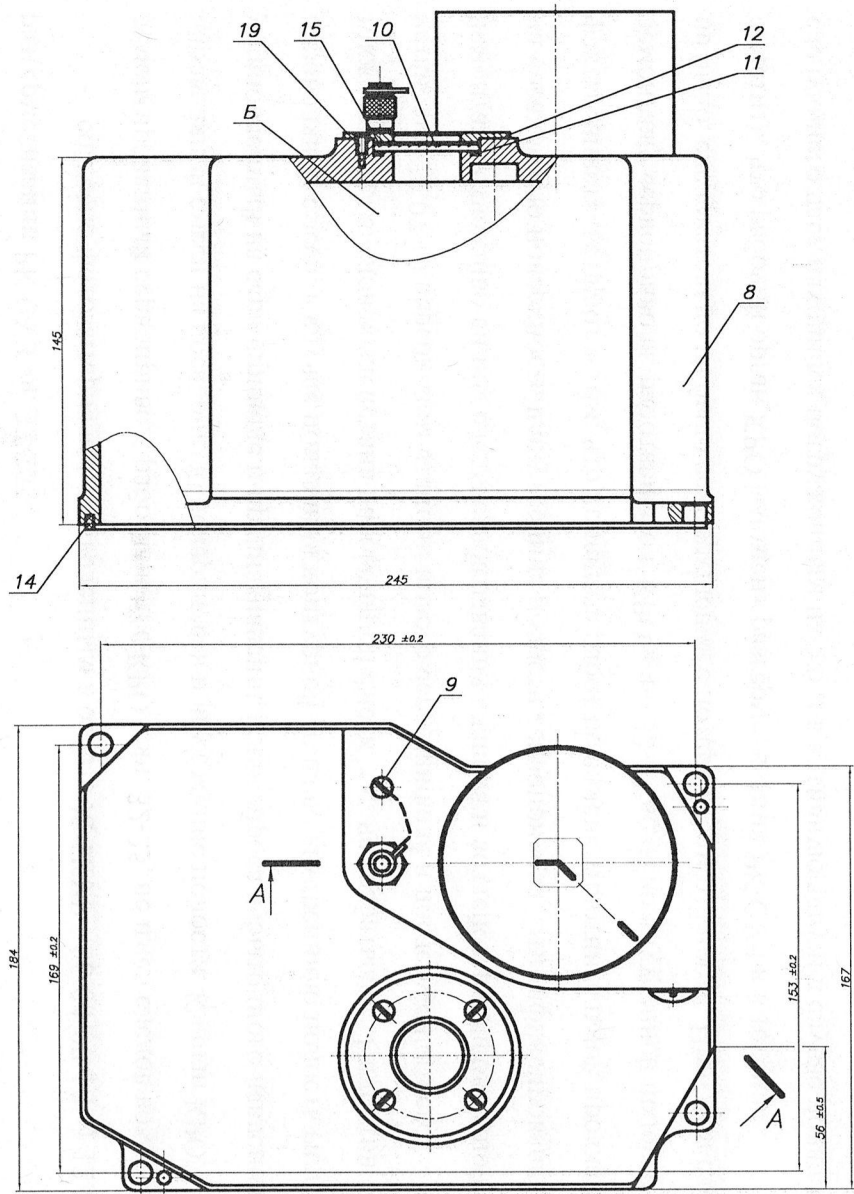
1. Классификационное обозначение изделия – ЗН по НП-001-97 (ПНАЗ Г-01-011-97).
2. \* Размеры для справок.
3. Поверхн. Б приработать вращением сборки по стрелке в корпусе РБМ-К7.236-159 со скоростью вращения до 420 об/мин. Не допускается превышение температуры поверхн. корпуса РБМ-К7.236-159, прилегающей к поверхн. Б, значения 700° С. Допускается ручная пригонка поверхн. Б. Пятно контакта поверхн. Б должно быть не менее 50%. Сборку на торцевой поверхн. колодки в сборе поз.1 и поверхн. диаметром 130 мм корпуса РБМ-К7.236-159, в котором выполнена приработка, маркировать общим порядковым номером с помощью краски или электрографа для совместного применения в сборке РБМ-К7.Сб.236.
4. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Для АЭС

РБМ-К7.Сб.236-9 СБ					
3	Зам.	е10484-10		26.11.10	
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Кушнарев				
Пров.	Петров				
Г. Контр.	Французова				
Н. Контр.	Мурсева				
Утв.	Мельников				
				Лит.	Масса
				Масштаб	
				Лист	Листов 1

Копировал

Формат А3



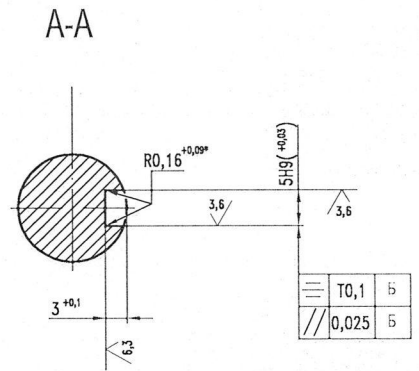
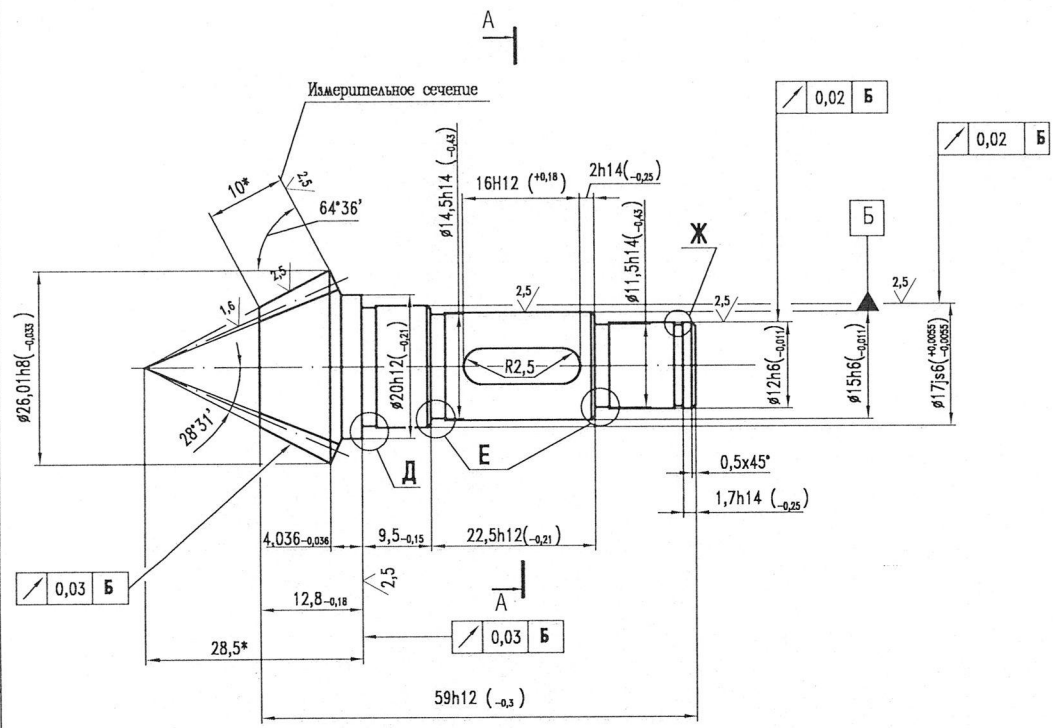
1. Классификационное обозначение изделия – ЗН по НП-001-97 (ПНАЗ Г-01-011-97).
2. Размеры и обозначения для справок.
3. Установить на крышку позв.привод ручной поз.1 после временного демонтажа детали РБМ-К7.236-255.
4. Винты поз.19 стопорить по ОСТ 4Г 0.019.200 вид 25Г.
5. Испытать изделие на герметичность путем погружения в воду на 5 минут без крышки поз.4 при давлении воздуха 0,1 МПа ±0,01 МПа (1 кгс/см<sup>2</sup> ±0,1 кгс/см<sup>2</sup>) в полости Б. Результат испытаний считать удовлетворительным при отсутствии выходящих пузырьков воздуха.
6. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Для АЭС

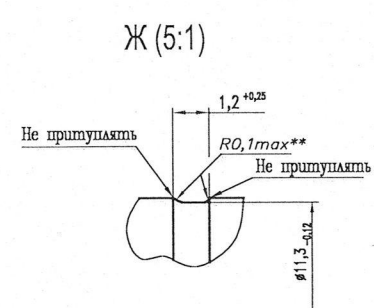
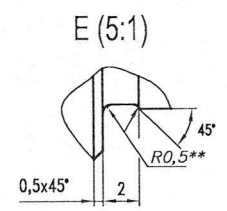
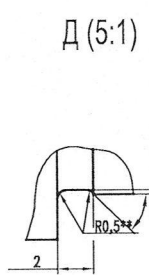
РБМ-К7.Сб.236-11 СБ				Лист	Масштаб
Крышка				3,9	1:1
Сборочный чертеж				Лист	Масштаб
3.1 Эскизы ДИЗАЙН-ТОВА 3.2 Эскизы Исполнения 3.3 Эскизы Проверки 3.4 Эскизы Испытаний 3.5 Эскизы Контроля 3.6 Эскизы Упаковки 3.7 Эскизы Транспортировки 3.8 Эскизы Разгрузки 3.9 Эскизы Складирования				3.1 Эскизы ДИЗАЙН-ТОВА 3.2 Эскизы Исполнения 3.3 Эскизы Проверки 3.4 Эскизы Испытаний 3.5 Эскизы Контроля 3.6 Эскизы Упаковки 3.7 Эскизы Транспортировки 3.8 Эскизы Разгрузки 3.9 Эскизы Складирования	3.1 Эскизы ДИЗАЙН-ТОВА 3.2 Эскизы Исполнения 3.3 Эскизы Проверки 3.4 Эскизы Испытаний 3.5 Эскизы Контроля 3.6 Эскизы Упаковки 3.7 Эскизы Транспортировки 3.8 Эскизы Разгрузки 3.9 Эскизы Складирования

Лист 1 из 1  
 Дата: 1997 г.  
 Проект: РБМ-К7.Сб.236-11  
 Изменения: 1  
 Состав: 1  
 Проверка: 1  
 Конструктор: 1  
 Технолог: 1  
 Инженер: 1  
 Главный конструктор: 1

У/ав. N годт. Подпись и дата Измен. инв. N дубл. Подпись и дата Став. N Лев. Примеч. РБМ-К7.06.236-2



Внешний окружной модуль	$m_e$	1,25
Число зубьев	$z$	19
Тип зуба	-	Прямой
Исходный контур	-	ГОСТ 13754-81
Коэффициент смещения	$x_e$	0
Коэффициент изменения толщины зуба	$x_t$	0
Угол делительного конуса	$\delta$	$25^{\circ}24'$
Степень точности по ГОСТ 1758-81	-	8 - B
Толщина зуба по хорде	$S_b$	$1,952_{-0,184}^{+0,084}$
Высота до хорды	$h_{ab}$	1,287
Межосевой угол передачи	$\Sigma$	$90^{\circ}$
Средний окружной модуль	$m_m$	1,024
Внешнее конусное расстояние	$R_e$	27,677
Среднее конусное расстояние	$R$	22,677
Средний делительный диаметр	$d$	19,46
Угол конуса впадин	$\delta_f$	$22^{\circ}18'$
Внешняя высота зуба	$h_e$	2,75
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса	РБМ-К7.236-39	



- 1 Твердость по Бринеллю 3,75...3,45 мм (диаметр отпечатка).
- 2 \* Размеры для справок.
- 3 \*\* Размеры обеспеч. инстр.
- 4 Маркировать Ч и клеить К на бирке.
- 5 Остальные технические требования - по инструкции И.433-88.

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
Разраб.	Петров			
Провер.	Демин			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.	Мельников			

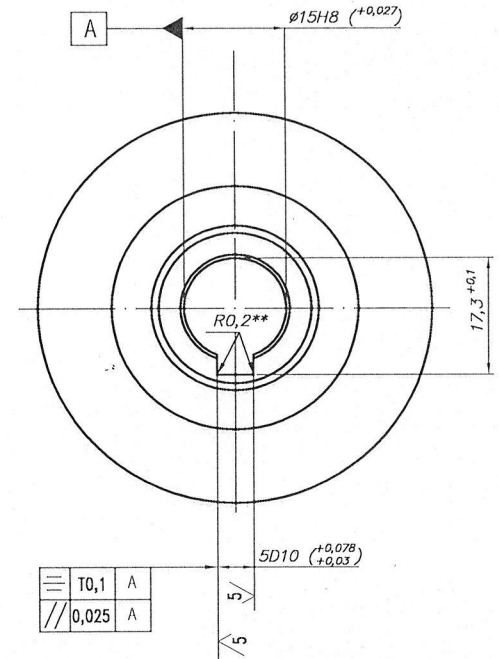
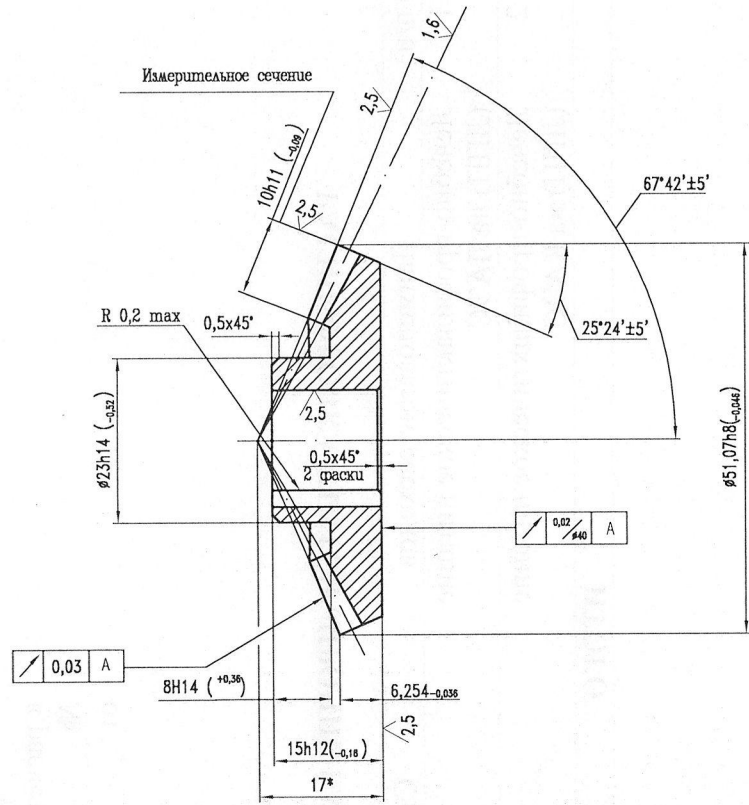
**РБМ-К7.236-43**

Шестерня-вал

Сталь 38Х2МЮА  
ГОСТ 4543-71

Листера 1  
Масса 0,08  
Масштаб 2:1  
Лист 1

Внешний окружной модуль	$m_e$	1,25
Число зубьев	$z$	40
Тип зуба	-	Прямой
Исходный контур	-	ГОСТ 137/54-81
Коэффициент смещения	$x_e$	0
Коэффициент изменения толщины зуба	$x_t$	0
Угол делительного конуса	$\delta$	64°36'
Степень точности по ГОСТ 1758-81	-	8 - В
Толщина зуба по хорде	$S_{\alpha 0}$	1,963 $\begin{smallmatrix} -0,082 \\ -0,182 \end{smallmatrix}$
Высота до хорды	$h_{\alpha 0}$	1,258
Межосевой угол передачи	$\Sigma$	90°
Средний окружной модуль	$m_m$	1,024
Внешнее конусное расстояние	$R_e$	27,677
Среднее конусное расстояние	$R$	22,677
Средний делительный диаметр	$d$	40,97
Угол конуса впадин	$\delta_f$	61°29'
Внешняя высота зуба	$h_e$	2,75
Обозначение чертёжа сопряжённого зубчатого колеса	РБМ-К7.236-43	



1. Твердость по Бринеллю 3,75...3,45 мм (диаметр отпечатка).
2. \* Размер для справок.
3. \*\* Размеры обеспеч. инстр.
4. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.
5. Остальные технические требования - по инструкции И.433-88.

Лист N подл. Подпись и дата  
 Изм. N подл. Подпись и дата  
 Взамен инв. N дубл. Подпись и дата  
 Серв. N  
 Перв. подл. РБМ-К7.С6.236-2

РБМ-К7.236-39				Литера	Масса	Масштаб
Шестерня				0,15	2:1	
Сталь 38Х2МЮА ГОСТ 4543-71				Лист	Листов 1	
Изм. Лист N документа Подпись Дата						
Разраб. Кудрявцев						
Проект. Кушнарев						
Т.контр. Постнов						
Н.контр. Утв. Мельников						