

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер Союзпромарматуры

А. А. А.
Зак. А. А.

у.у.у. 1975 г.

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

Технология герметизации
катушек электромагнитов

РТМ 26-07-201-75

Приказом Союзпромарматуры от "18" декабря 1975 г.

№ 146 срок введения установлен с "1" сентября 1976 г.

* ① на срок до "1" сентября 1981 г. Срок действия продлен до 01.07.86 г.

② ~~Срок действия продлен до 01.07.91 г. Срок действия продлен до 01.07.96 г.~~

* ~~Снято ограничение срока действия.~~

Настоящий руководящий технический материал (РТМ) распространяется на катушки электромагнитов и устанавливает технологию герметизации катушек прессовочными материалами (премиксами) ПСК-1, ПСК-2, ПСК-5.

1. МАТЕРИАЛЫ

②①-1.1. Для герметизации катушек электромагнитов применяются прессовочный материал (премикс) марки ПСК-1, ПСЧ-2 или ПСК-5 по ~~ЧРТУ 6-11-96-68~~ ^{ТУ 6-11-96-79}, смазка силиконовая в аэрозольной упаковке Si-15-02 по ~~ТУ 6-15-542-79~~ ^{ТУ 6-15-542-83} или смазка ЦИАТИМ-221 по ГОСТ 9433-~~60~~ ⁸⁰.

1.2. Материалы должны отвечать требованиям указанных технических условий и стандарта.

2. ОБОРУДОВАНИЕ

2.1. Для опрессовки катушек электромагнитов необходимо следующее оборудование и технологическая оснастка.

а) гидравлический пресс с обогреваемыми плитами, обеспечивающий нагрев $145 \pm 5^\circ\text{C}$ и удельное давление от 100 до 200 кгс/см²,

б) нагревательное устройство, обеспечивающее нагрев прессформы до температуры $145 \pm 5^\circ\text{C}$,

в) прессформа для опрессовки катушек (см. рисунок),

г) весы технические с пределом взвешивания до 5 кг,

д) набор слесарного инструмента для зачистки прессформ и обрезки литников.

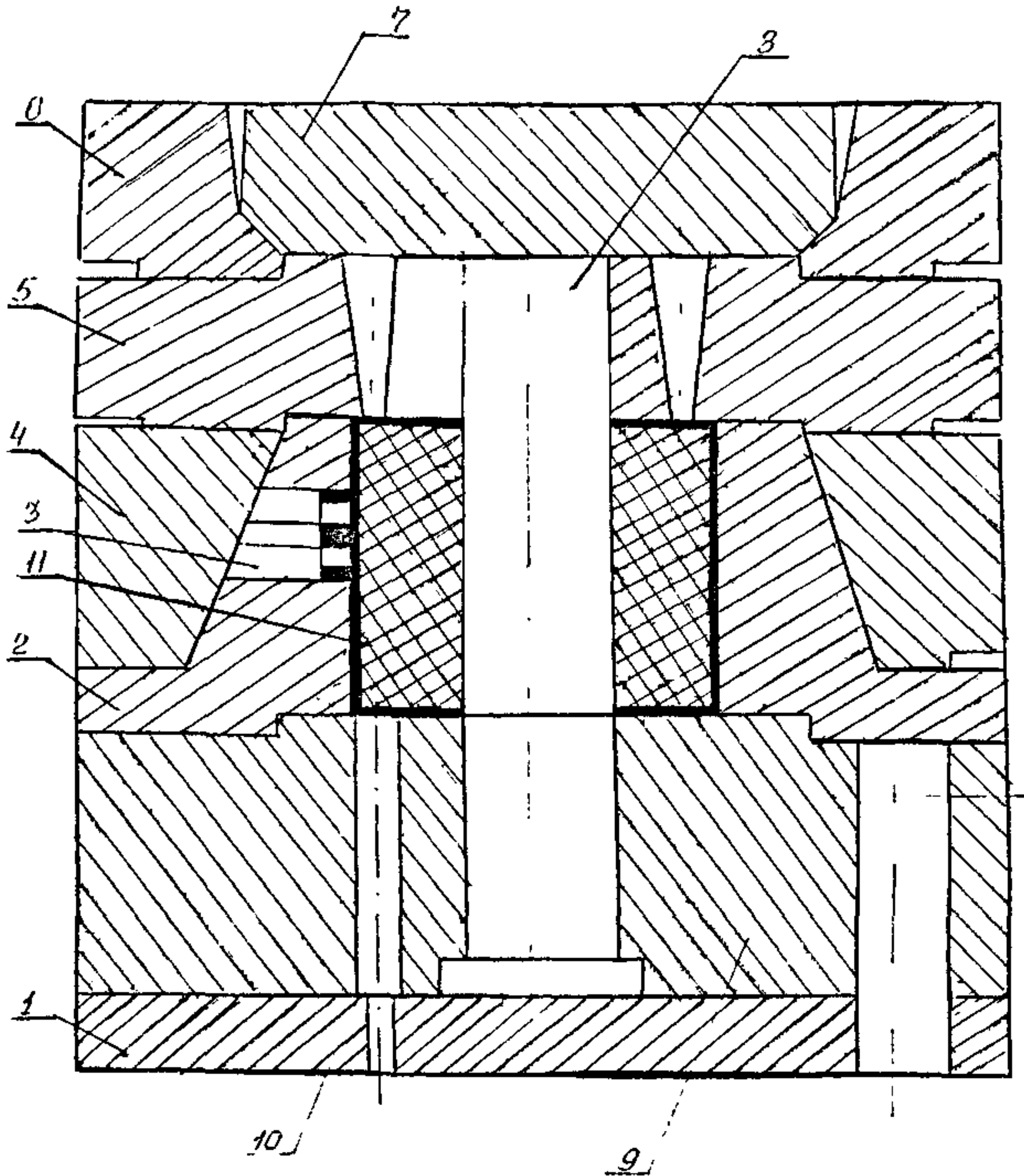


Рисунок.

1 - плита, 2- матрица, 3- знак, 4- обойма, 5- плита литни-
ковая, 6- камера загрузочная, 7- пуансон, 8- знак,
9- основание, 10- выталкиватель, 11- катушка.

3. ТРЕБОВАНИЯ, ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫЕ К ПРЕССФОРМЕ

3.1. Прессформа изготавливается по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3.2. Формующие детали прессформы должны иметь твердость не менее НРС 52...56.

3.3. Формующие поверхности прессформы выполнять с шероховатостью поверхности не ниже $\frac{0,10}{\sqrt{}}$ по ГОСТ 2789-73.

3.4. Поверхности прессформы, соприкасающиеся с прессовочным материалом следует хромировать.

3.5. Литниковая система прессформы должна иметь площадь сечения не менее 0,8 см².

3.6. Диаметр загрузочной камеры прессформы должен быть не менее 65 мм.

4. ТРЕБОВАНИЯ, ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫЕ К КАТУШКАМ

4.1. Катушки, поступающие на опрессовку, изготавливаются по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4.2. Перед опрессовкой катушки должны быть испытаны согласно требованиям сборочного чертежа.

4.3. Материал каркасов катушек и изоляция обмоточных проводов должны выдерживать рабочие параметры опрессовки катушек.

5. ТЕХНОЛОГИЯ ОПРЕССОВКИ КАТУШЕК

- 5.1. Отвесить на весах необходимую навеску прессматериала.
- 5.2. Нагреть прессформу до температуры $145 \pm 5^\circ\text{C}$.
- 5.3. Смазать рабочие поверхности прессформы и выводы катушек тонким равномерным слоем одной из смазок по п.1.1
- 5.4. Установить катушку в нагретую прессформу.
- 5.5. Загрузить навеску премикса в загрузочную камеру прессформы.
- 5.6. Установить пуансон и произвести опрессовку.
- 5.7. Опрессовку производить на прессе при температуре плит $145 \pm 5^\circ\text{C}$ и удельном давлении от 100 до 200 кгс/см².
- 5.8. После заполнения прессформы премиксом давление снять и выдержать катушку в прессформе из расчета 1,5 ÷ 2 мин на 1 мм толщины отверждаемого премикса.
- 5.9. Затем прессформу снять, разобрать и извлечь катушку.
- 5.10. Очистить прессформу и катушку от облоя.

6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

- 6.1. Качество опрессованных катушек контролируется визуально.
- ① 6.2. На поверхности катушек не должно быть вадутий, ~~трещин~~ раковин, ~~и~~ расслоений *и трещин на боковой поверхности.*
- ① 6.3. Допускается наличие волнистости высотой до 0,2 мм по всей поверхности катушки, пористость диаметром до 1 мм на площади до 3 см², *единичных трещин длиной до 10мм, не более 4 штук на каждом торце.*

6.4. Дефекты, выходящие за пределы, указанных в п.п.6.3 заделать эпоксидным компаундом типа К-115.

① 7. ~~ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ~~ *Требования безопасности*







7.1. Участок для проведения работ по опрессовке катушек должен быть оборудован приточно-вытяжной вентиляцией.

① 7.2. К работе с премиксами допускаются лица, прошедшие соответствующий инструктаж по ~~технике~~ *требованиям* безопасности.

7.3. Работу по опрессовке катушек производить в спецодежде и хлопчатобумажных перчатках.

7.4. На участке запрещается принимать пищу, курить.

7.5. По окончании работы очистить спецодежду, вымыть с мылом лицо, руки.

Генеральный директор		С.И.Косых
① ИПОА "Знамя труда" им. П.В.Лепсе		
Главный инженер		М.Г.Сарайлов
Заведующий отделом № 161		П.Ф.Перов
Заведующий отделом № 134		М.Г.Громько
Руководитель темы		М.А.Чаминский
Ответственный исполнитель		Я.В.Никитина

Изм.	Номера листов /страниц/				Подпись	Дата	Срок введения
	изме- ненных	замене- нных	но- вых	аннули- рованных			
Изм.2	2,3				<i>Мур</i>	8.7.91.	
Изм.3	2				<i>Мур</i>	8.7.91.	
*	1				<i>Письмо №21/2-2-373 от 13.06.96</i> <i>по развитию химического и нефтяного</i> <i>машиностроения.</i>	<i>из Управления</i> <i>21.04.97</i>	
						Нов. ①	