

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер Союзпромарматуры

М. В. Гурьянов
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, ПСК-2 или ПСК-5 по ~~МРТУ 6-11-96-68~~ ^{ТУ 6-11-96-79}, смазка силиконовая в аэрозольной упаковке ~~Si-15-02 по ТУ 6-15-542-73~~ ^{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.

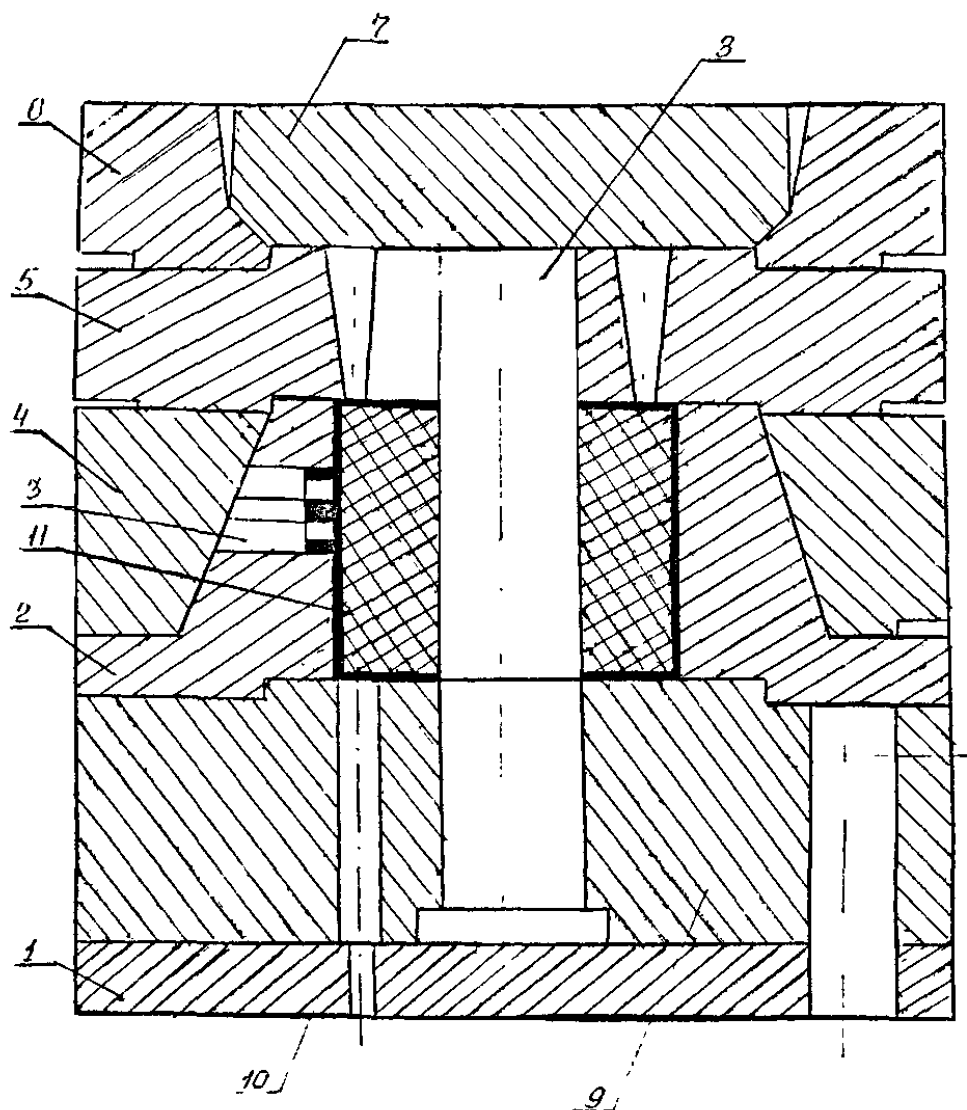


Рисунок.

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 HRC 52...56.

3.3. Формующие поверхности прессформы выполнять с шероховатостью поверхности не ниже Ra 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 выводн 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 $1,5 \div 2$ 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, 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 10 мм, 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 | <i>[Signature]</i> | |
| ① ИПОА "Знамя труда" <i>им. П.В. Лепсе</i> | | С.И.Косых |
| Главный инженер | <i>[Signature]</i> | Н.Г.Сарайлов |
| Заведующий отделом № 161 | <i>[Signature]</i> | П.Ф.Перов |
| Заведующий отделом № 134 | <i>[Signature]</i> | М.Г.Громыко |
| Руководитель темы | <i>[Signature]</i> | М.А.Чаминский |
| Ответственный исполнитель | <i>[Signature]</i> | Я.В.Никитина |

| Изм. | Номера листов / страниц / | | | | Подпись | Дата | Срок введения |
|--------|---------------------------|------------|---|----------------|-----------|--|---------------|
| | измененных | замененных | новых | аннулированных | | | |
| изм. 2 | 2, 3 | | | | <i>Мл</i> | 8.7.91. | |
| изм. 3 | 2 | | | | <i>Мл</i> | 8.7.91. | |
| * | 1 | | Письмо № 21/2-2-373 от 13.06.96 по развитию химического и нефтяного машиностроения. | | <i>Мл</i> | из Управления нефтяного 21.04.97 | |

Нов. ①