УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер Союзпромарматуры

_____ Зак.А.А.

"17" _____ 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 1.07.86 г.~~

~~② ③ 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.

gost.e-ecolog.ru

1. МАТЕРИАЛЫ

(2)(1)-1.1. Для герметизации катушек электромагнитов применяются прессовочный материал (премикс) марки ПСК-1, ПСЧ-2 или ПСК-5 по ~~ИРТУ 6-11-96-65~~ 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±5°С и удельное давление от 100 до 200 кгс/см2,

б) нагревательное устройство, обеспечивающее нагрев прессформы до температуры 145±5°С,

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.

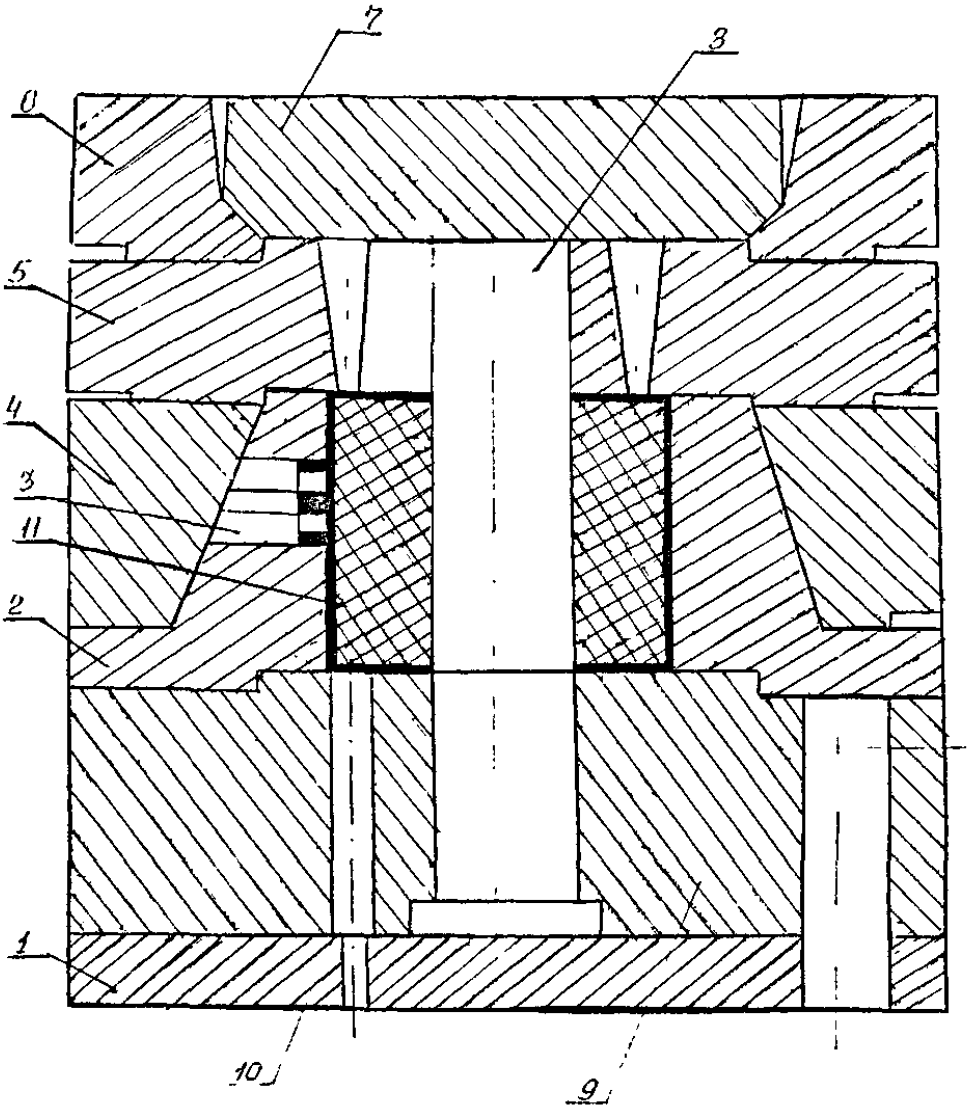

Рисунок.

1 - плита, 2- матрица, 3- знак, 4- обойма, 5- плита литниковая, 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 $\frac{0,10}{\nabla}$ 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±5°С.

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±5°С 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 вздутий, ~~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.

(1) Генеральный директор ППОА "Знамя труда" им. П.И. Лепсе — С.И.Коснх

Главный инженер — И.Г.Сарайлов

Заведующий отделом № 161 — П.Ф.Перов

Заведующий отделом № 134 — М.Г.Громыко

Руководитель темы — М.А.Каминский

Ответственный исполнитель — Я.В.Никитина

Лист регистрации изменений РТМ 26-07-201-75

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

gost.e-ecolog.ru