УДК 621.315.614.62.002.5

СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ

СТАНДАРТ СЭВ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОПИТКИ И СУШКИ ОБМОТОК ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ МАШИН

Типы и основные параметры

СТ СЭВ 1651—79

Группа Е76

Настоящий стандарт СЭВ распространяется на технологическое оборудование для пропитки и сушки обмоток электрических машин методами вакуумной и капельной пропитки.

Настоящий стандарт СЭВ не распространяется на оборудование для пропитки методом погружения при нормальном давлении.

1. Настоящий стандарт СЭВ устанавливает параметры оборудования двух типов:

для вакуумной пропитки;

для капельной пропитки.

2. Параметры оборудования для вакуумной пропитки должны соответствовать указанным в табл. 1.

3. Параметры оборудования для капельной пропитки должны соответствовать указанным в табл. 2 (пропитка обмоток статоров) и табл. 3 (пропитка обмоток якорей).

4. При изменении параметров изделий или условий производства допускается разработка и изготовление специальной оснастки и доработка пропиточного оборудования.

5. Характеристики выполняемых технологических процессов и рекомендации по применению оборудования приведены в информационном приложении.

Утвержден Постоянной Комиссией по стандартизации
Берлин, июнь 1979 г.

Настоящий стандарт СЭВ является обязательным в рамках Конвенции о применении стандартов СЭВ

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Наименование параметров	Нормы для типоразмеров			
	АВБ-501	АВБ-512	АВБ-513	АВБ-516
Диаметр автоклава, м	0,5	0,5	0,5	0,5
Объем автоклава, $дм^3$	120	120	120	120
Остаточное давление в автоклаве, Па	$2,67 \cdot 10^3$	$2,67 \cdot 10^3$	$2,67 \cdot 10^3$	$2,67 \cdot 10^3$
Избыточное давление в автоклаве, МПа	0,3	0,3	0,3	0,3
Количество подвесок, шт.	4	40	53	92
Количество подвесок, находящихся в печи обжига, шт.	4	19	32	71
Диапазон регулирования такта, мин	—	7,5—16	7,5—16	7,5—16
Установленная мощность, кВт	72	154	188	292
Максимальная температура печи, °С	220	220	220	220
Грузоподъемность подвесок, Н	1500	1500	1500	1500
Производительность отсасывающих вентиляторов, $м^3/ч$	2000	4000	4000	2000 + 4000
Габаритные размеры, м	4,5×7,5×2,8	6×12,4×2,8	6×15×2,8	6×22,8×2,8
Масса без теплоизоляции, кг	7000	16000	18000	26000

Продолжение табл. 1 на стр. 3

Продолжение табл. 1

Наименование параметров	Нормы для типоразмеров				
	АВБ-903	АВБ-912	АВБ-915	АВБ-916	АВБ-1219
Диаметр автоклава, м	0,9	0,9	0,9	0,9	1,2
Объем автоклава, $дм^3$	470	470	470	470	1300
Остаточное давление в автоклаве, Па	$2,67 \cdot 10^3$	$2,67 \cdot 10^3$	$2,67 \cdot 10^3$	$2,67 \cdot 10^3$	$2,67 \cdot 10^3$
Избыточное давление в автоклаве, МПа	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
Количество подвесок, шт.	43	45	69	77	32
Количество подвесок, находящихся в печи обжига, шт.	19	13	31	37	18
Диапазон регулирования такта, мин	7,5—16	7,5—16	7,5—16	7,5—16	16—60
Установленная мощность, кВт	167	163	425	491	500
Грузоподъемность подвесок, Н	3500	3500	3500	3500	10000
Производительность отсасывающих вентиляторов, $м^3/ч$	4000	4000	2×4000	2×4000	2×4000
Габаритные размеры, м	9,3×23×3,5	9,3×20,8×3,5	9,3×28×3,5	9,3×30,4×3,5	9,5×31×4
Масса без теплоизоляции, кг	20000	18000	40000	46000	60000

Таблица 2

Наименование параметров	Нормы для типоразмеров		
	УПС-4	УПС-6	УПС-9
Наружный диаметр обрабатываемого изделия, мм	90—150	150—250	250—320
Диапазон регулирования такта, мин	1—1,8	2,3—2,7	5,45
Установленная мощность, кВт	23—103	66—103	103
Метод нагрева	Токовый	Токовый	Токовый
Количество позиций, шт.	18	18	12
Количество позиций в зонах нагрева, шт.	15	15	11
Количество отсасываемого воздуха, м³/ч, не менее	6000	6000	6000
Размер от основания установки до оси изделия, мм	1100±10	1100±10	1100±10
Габаритные размеры, м	3.5×2,6×3,6	3,5×2,6×3,6	3,5×2,6×3,6
Масса, кг	8000	8000	8000

Продолжение табл. 2

Наименование параметров	Нормы для типоразмеров		
	УПС-2	УПС-5	УПС-10
Наружный диаметр обрабатываемого изделия, мм	100—150	150—225	90—150
Диапазон регулирования такта, мин	22—32	35—40	0,6—2
Установленная мощность, кВт	12	22	12
Метод нагрева	Индукционный	Индукционный	Токовый
Количество позиций, шт.	2	2	16
Количество позиций в зонах нагрева, шт.	2	2	15
Количество отсасываемого воздуха, м³/ч, не менее	500	600	2000
Размер от основания установки до оси изделия, мм	1100±10	1100±10	1100±10
Габаритные размеры, м	1×0,9×1,8	1,6×1,6×2	1,8×1,5×2,5
Масса, кг	850	1800	3500

Таблица 3

Наименование параметров	Нормы для типоразмеров		
	УПЯ-3	УПЯ-2	УПЯ-1
Наружный диаметр якоря, мм	*90—110*	*110—160*	*180—200*
Длина вала якоря, мм	350—500	500—800	800—950
Диапазон регулирования такта, мин	8,5	90—60	120
Установленная мощность, кВт	29	35	25
Метод нагрева	Индукционный	Индукционный	Индукционный
Количество позиций, шт	8	3	2
Количество отсасываемого воздуха, $м^3/ч$, не менее	4000	3000	3000
Размер от основания установки до оси изделия мм	1100±10	1100±10	1100±10
Габаритные размеры, м	3,5×3,1×2,3	3×2,1×2,1	3×1,2×2,1
Масса, кг	6300	3100	3100

Конец

ИНФОРМАЦИОННОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ

ХАРАКТЕРИСТИКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

Типы оборудования	Характеристика технологических процессов	Области применения
АВБ	Пропитка обмоток лаками с растворителями под вакуумом с последующим избыточным давлением. Сушка в конвективной печи	Обмотки электрических машин (вращающихся машин, трансформаторов, дросселей и т. п.)
У ПС-4	Пропитка обмоток быстроотверждающимися составами без растворителей капельным методом. Термообработка путем нагрева обмоток током	Статоры со всыпными обмотками на напряжение 220/380 В с шестью выводными концами и 380 В с тремя выводными концами обмоток
УПС-6	То же	Статоры со всыпными обмотками на напряжение 220/380 В с шестью выводными концами обмотки
УПС-10	То же	Статоры со всыпными обмотками трехфазными на напряжение 220/380 В с шестью выводными концами или однофазными с двумя, тремя или четырьмя выводными концами
УПС-2, УПС-5	Пропитка обмоток быстроотверждающимися составами без растворителей капельным методом. Термообработка путем индукционного нагрева обмоток	Статоры со всыпными обмотками на любое напряжение с любыми схемами обмоток, в том числе многоскоростные и однофазные
УПС-9	Пропитка обмоток быстроотверждающимися составами без растворителей капельным методом. Термообработка путем нагрева обмоток током	Статоры со всыпными обмотками на напряжение 220/380 В или 380 В с шестью или тремя выводными концами обмотки, а также многоскоростные
УПЯ-1, УПЯ-2, УПЯ-3	Пропитка обмоток быстроотверждающимися составами без растворителей капельным методом. Термообработка путем индукционного нагрева обмоток	Якори со всыпными обмотками с любыми обмоточными данными

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Автор — представитель ВНР в Совете Международной организации по экономическому и научно-техническому сотрудничеству в области электротехнической промышленности «ИНТЕРЭЛЕКТРО».
2. Тема — 33.700.03—77.
3. Стандарт СЭВ утвержден на 45-м заседании ПКС.
4. Сроки начала применения стандарта СЭВ:

Страны—члены СЭВ	Срок начала применения стандарта СЭВ в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству	Срок начала применения стандарта СЭВ в народном хозяйстве
НРБ	Январь 1981 г.	Январь 1981 г.
ВНР	Январь 1981 г.	Январь 1982 г.
ГДР		
Республика Куба	—	—
МНР	—	—
ПНР	—	—
СРР	Январь 1981 г.	—
СССР	Январь 1980 г.	Январь 1981 г.
ЧССР	—	—

5. Срок первой проверки — 1986 г., периодичность проверки — 5 лет.

gost.e-ecolog.ru