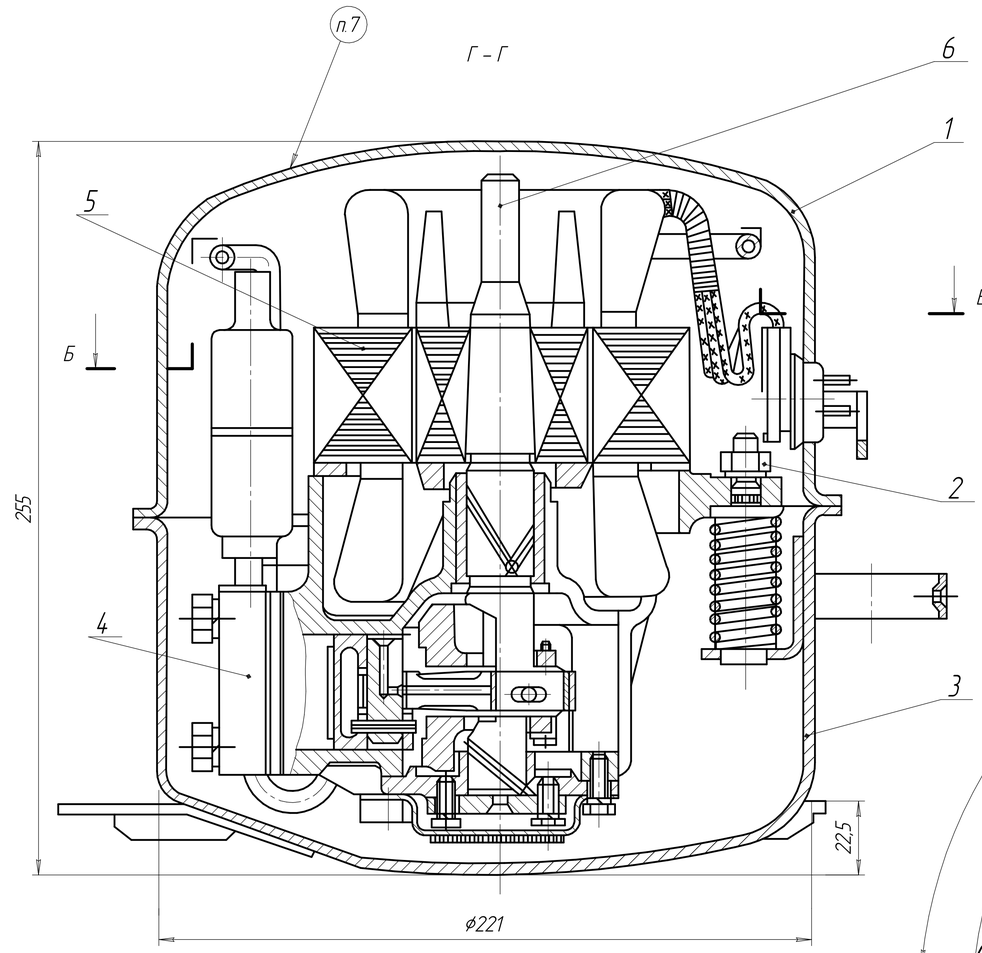
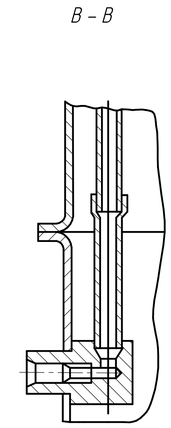
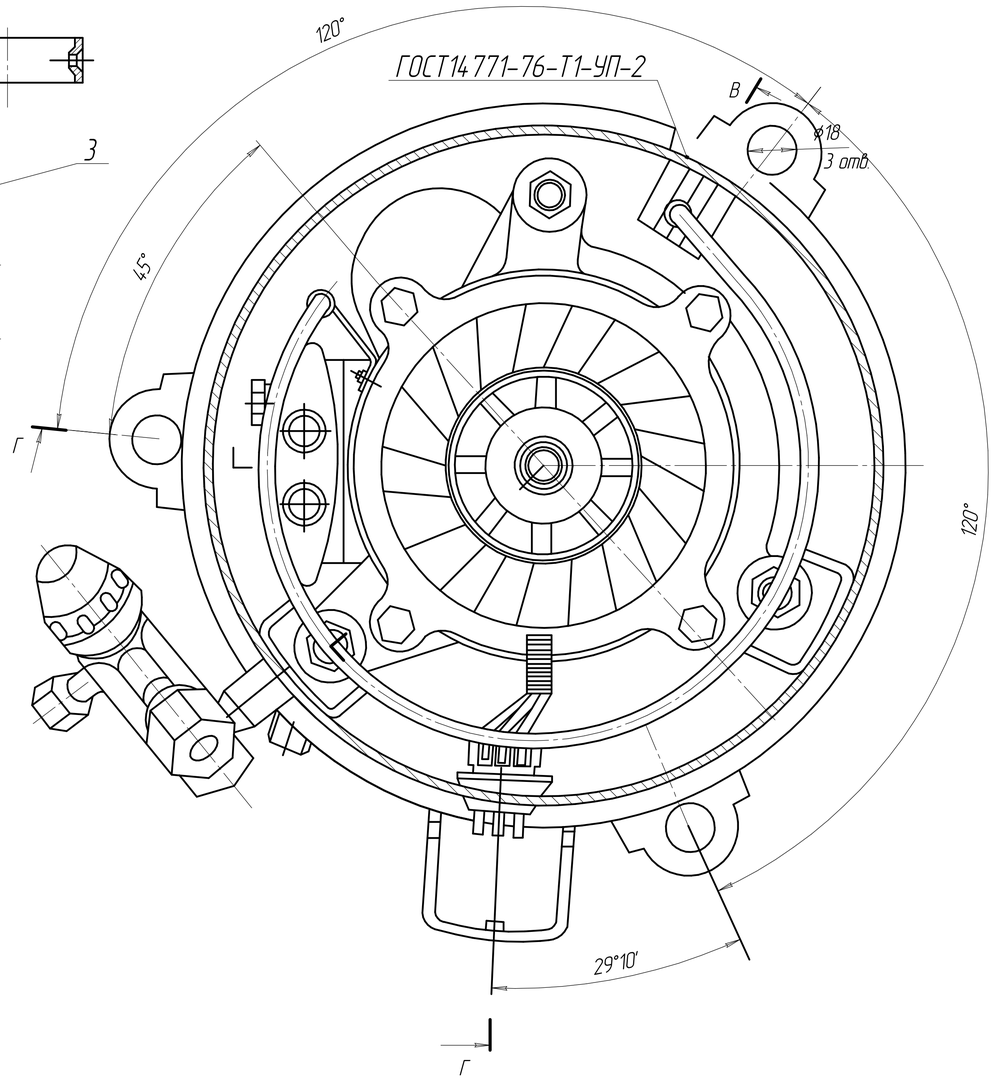
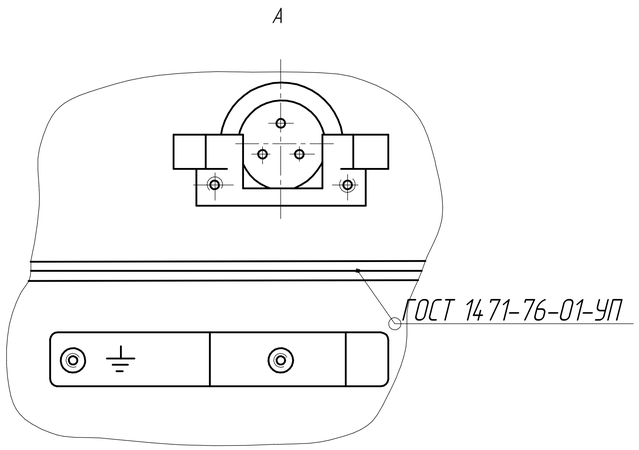




Б – Б





1.Розміри для довідок.
2.Всі складальні одиниці, які надходять для складання повинні бути
а)·очищені, промиті та продуті сухим очищеним повітрям,
б)нагріті до температури (50±10) °С
3.До збірки дна і кришки кожуха:
а) виміряти опір ізоляції обмоток
статора і вилки прохідний щодо кожуха компрессора.
Сопротівленіе повинно бути не менше 100 МОм;
б) випробувати на електричну міцність ізоляцію обмоток статора і
вилки прохідний між кожним штирем і кожухом напругою 1700В
протягом однієї секунди відповідно до ГОСТ 183-74
в) перевірити електродвигун на відсутність міжвиткового замикання;
г) проверить запуск электродвигателя при номинальном напряжении
380В без нагрузки.
4. Зварювання виробляти дротом 1СВ-08Г2С ГОСТ 2246-ТО
5. Після зварювання на внутрішніх поверхнях кожуха окалина і
бризки металу не допускаються.Захист внутрішніх поверхонь від
бризок і окалини повинна бути забезпечена технологічним процесом.
6. Випробувати сухим очищеним повітрям:
а) на міцність у броні камері надлишковим тиском 2,6 МПа
б) на герметичність надлишковим тиском 2,0 МПа. Випробування
проводити відповідно до ГОСТ 22502-89.
7. Маркувати напруга 380В на кришці кожуха поз.1 шрифтом ПУ-4
ГОСТ 2930-62, на глибину (0,5 ±0,1) мм.
8. Приєднувальний патрубок заглушити технологічною заглушкою.
9. Тиск розриву кожуха компресора повинна бути не менше 4 МПа.
10. Допускається заміна зварювання ГОСТ 14.771-76-ТУ-УП зварюванням
за ГОСТ 5264-80.
11. На вигляді А вказана маркування штирів вилки прохідний згідно
зі схемою електричною принциповою і з'єднань.
12. Паяти із застосуванням без кислотних флюсів. Припій ПОС-40
ГОСТ 21931-76

					МХ 54 020. 001. ДП. ГЧ2		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Компресор Складальне креслення	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Мельничук						1:1
Пров.		Буданов				Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.						гр. МХ 54		
Утв.								

Копировал Формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.