

Операция 005 Комплектание
Оборудование: Верстак слесарный

Операция 010 Контрольная
Оборудование: Верстак слесарный

Операция 010 Сборочная
Оборудование: Стол сборки, динамометрический
ключ специальный, стекло увеличительное на штативе,
пинцет, эпоксидный клей, пресс гидравлический.

Установ А

Переход 1

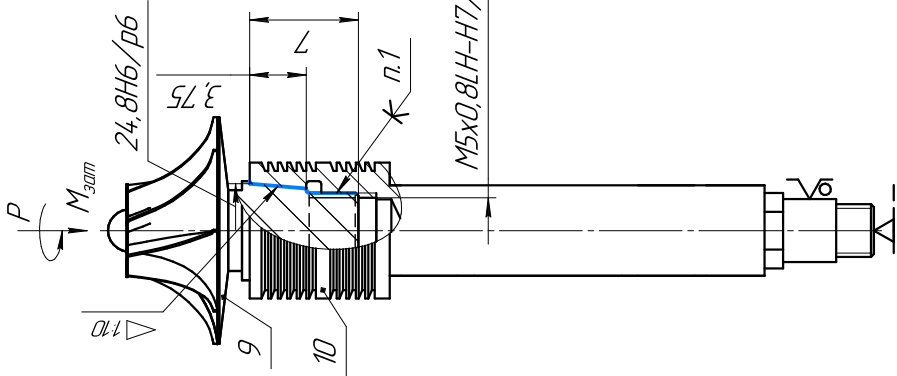
Установить колесо рабочее поз.9 на ротор
поз.10 с предварительным нанесением клея.

№ оп	№ пер	V, мм/мин	Момент затяжки, Н·м	Температура отверждения клея, °С	Давление	t, мин
010	1	36,8	148±0,05	20±5	НЧ	60,19

Переход 4

Установить втулку диэлектрическую поз.2
на ротор поз.10

№ оп	№ пер	V, мм/мин	t, мин
010	4	1725	0,016



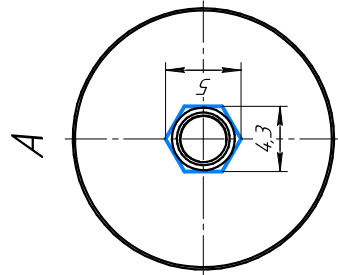
Переход 12
Установить подпятник поз.10
на ротор поз.10

№ оп	№ пер	V, мм/мин	t, мин
010	12	4500	0,016

Переход 13

Установить втулку осевого
подшипника поз.15 на ротор поз.10

№ оп	№ пер	V, мм/мин	t, мин
010	13	453,1	0,016



Технологическая схема сборки ротора

Колесо рабочее	9	1
Переставляемый		
Втулка диэлектрическая	1	1
Втулка ротора диэлектрическая	6	1
Ротор радиального подшипника	11	1
Втулка диэлектрическая	2	1
Втулка ротора диэлектрическая	7	1
Ротор машинного тормоза	13	1
Втулка диэлектрическая	3	1
Втулка ротора диэлектрическая	8	1
Ротор радиального подшипника	12	1
Втулка диэлектрическая	4	1
Втулка осевого подшипника	5	1
Подпятник	14	1
Втулка осевого подшипника	15	1
Обтекатель	16	1

Ротор	10	1
-------	----	---

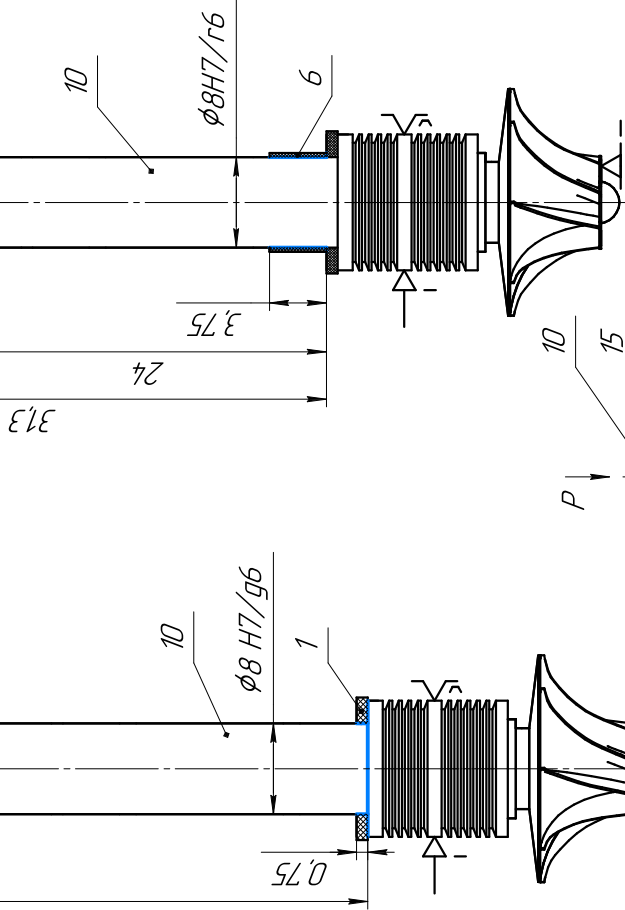
Ротор в сборе	1
---------------	---

Установ Б

Переход 1

Установить втулку диэлектрическую
поз.1 на ротор поз.10

№ оп	№ пер	V, мм/мин	t, мин
010	1	2000	0,016



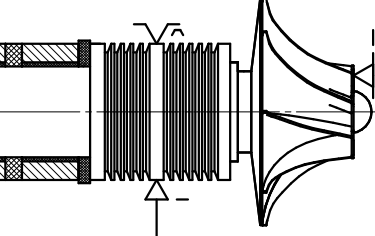
Переход 12
Установить подпятник поз.10
на ротор поз.10

№ оп	№ пер	V, мм/мин	t, мин
010	12	4500	0,016

Переход 13

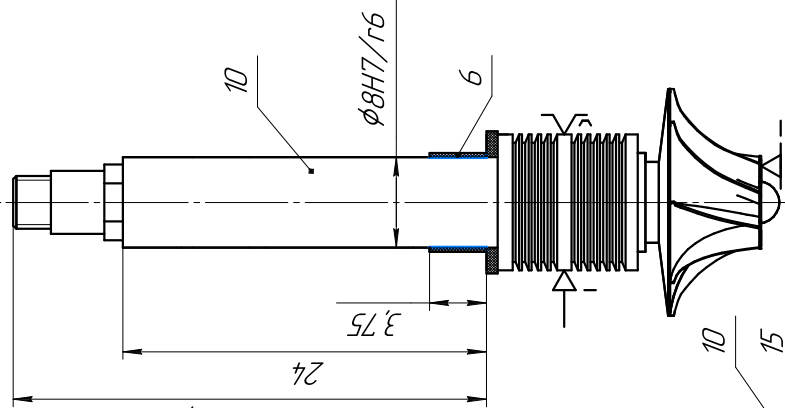
Установить втулку осевого
подшипника поз.15 на ротор поз.10

№ оп	№ пер	V, мм/мин	t, мин
010	13	453,1	0,016



Переход 2

Запрессовать втулку ротора диэлектрическую
поз.6 на ротор поз.10



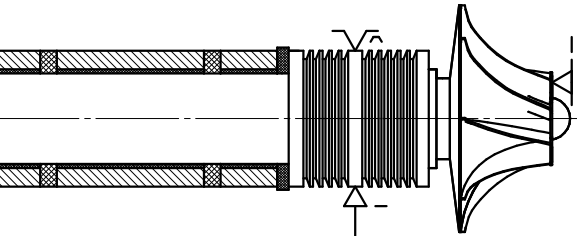
Переход 12
Установить подпятник поз.10
на ротор поз.10

№ оп	№ пер	V, мм/мин	t, мин
010	12	4500	0,016

Переход 13

Установить втулку осевого
подшипника поз.15 на ротор поз.10

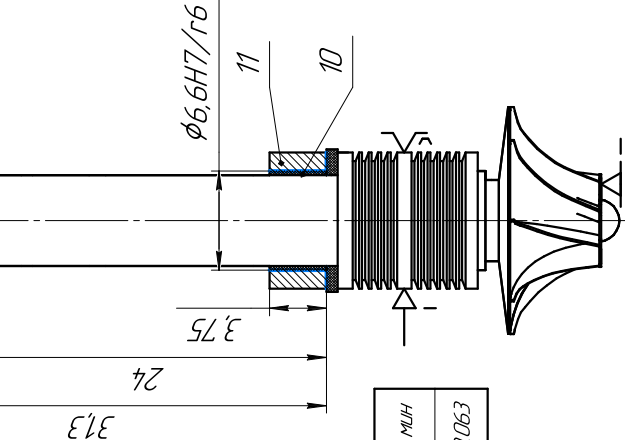
№ оп	№ пер	V, мм/мин	t, мин
010	13	453,1	0,016



Переход 3

Запрессовать ротор радиального подшипника
поз.11 на втулку ротора диэлектрическую поз.6

№ оп	№ пер	V, мм/мин	t, мин
010	2	496,8	0,063



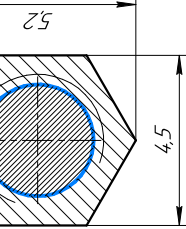
Переход 14
Забить обтекатель поз.16 на ротор поз.10

№ оп	№ пер	V, мм/мин	t, мин
010	14	294	0,085

Переход 15

Контрольная
Оборудование: Стол контрольный, приспособление для
контроля осевого и торцевого биения

№ оп	№ пер	V, мм/мин	t, мин
010	15	294	0,085



Операция 020 Балансировочная

Оборудование: Стол контрольный, приспособление для
контроля осевого и торцевого биения

Операция 025 Контрольная

Оборудование: Стол контрольный, приспособление для
контроля величины остаточного дисбаланса

1. Клей эпоксидный EA-A2 ГОСТ 30535-97.

Испытания адгезионной прочности по ГОСТ 27890-88.

ТМС 310300			
№ п/п	№ документа	Дата	Масштаб
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10
11	11	11	11
12	12	12	12
13	13	13	13
14	14	14	14
15	15	15	15
16	16	16	16
17	17	17	17
18	18	18	18
19	19	19	19
20	20	20	20
21	21	21	21
22	22	22	22
23	23	23	23
24	24	24	24
25	25	25	25
26	26	26	26
27	27	27	27
28	28	28	28
29	29	29	29
30	30	30	30
31	31	31	31
32	32	32	32
33	33	33	33
34	34	34	34
35	35	35	35
36	36	36	36
37	37	37	37
38	38	38	38
39	39	39	39
40	40	40	40
41	41	41	41
42	42	42	42
43	43	43	43
44	44	44	44
45	45	45	45
46	46	46	46
47	47	47	47
48	48	48	48
49	49	49	49
50	50	50	50
51	51	51	51
52	52	52	52
53	53	53	53
54	54	54	54
55	55	55	55
56	56	56	56
57	57	57	57
58	58	58	58
59	59	59	59
60	60	60	60
61	61	61	61
62	62	62	62
63	63	63	63
64	64	64	64
65	65	65	65
66	66	66	66
67	67	67	67
68	68	68	68
69	69	69	69
70	70	70	70
71	71	71	71
72	72	72	72
73	73	73	73
74	74	74	74
75	75	75	75
76	76	76	76
77	77	77	77
78	78	78	78
79	79	79	79
80	80	80	80
81	81	81	81
82	82	82	82
83	83	83	83
84	84	84	84
85	85	85	85
86	86	86	86
87	87	87	87
88	88	88	88
89	89	89	89
90	90	90	90
91	91	91	91
92	92	92	92
93	93	93	93
94	94	94	94
95	95	95	95
96	96	96	96
97	97	97	97
98	98	98	98
99	99	99	99
100	100	100	100