Дублик.											
Взамен.											
Подлин.											
	Инв.№	Подпись	Дата	Цех							
					КТ						1
						КТ-6023.000.000СБ (обозначен. дет., сб. единицы)		(обознач. компл. документов)			
						КОНТАКТОР			Д		

(наименование детали (сборочной единицы)

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ

на технологический процесс
сборки
КТ-6023.000.000СБ
КОНТАКТОР

Разработал _____ **Gorskiy Mikhail**
08.08.2001г.

ТЛ	**Титульный лист**

Дубл.															
Взам															
Подп.															
							Д	КТ		02188		2	1		
Разраб.															
Проверил								КТ-6023.000.000сб				10188			
Н. контр.								Контактор							

М 01											
	Код	ЕВ	МД	ЕН	Н.расх.	КИМ	Код загот.	Профиль и размеры	КД	МЗ	
М 02	кг										

А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тпз.	Тшт
А 03				005	8800 Сборка			60188							Инструкция №10	
Б 04					Верстак											
05																
АОб				010	0200 Контроль			60102								
Б07					Верстак											
08																
А09				013	0401 Транспортирование в стороннюю организацию										Инструкция №7	
Б10					Машина грузовая											
11																
А12				015	0700 Приемо-сдаточные испытания											
13	ПСИ производятся на предприятии изготовителе или сторонней организацией.															
14	Контроль осуществлять выборочный, исходя из размеров партии, запускаемой в производство.															
15	Контролю подвергается каждое N-е изделие:															
16	N=X:(X:100×2+1), где N-общее кол-во проверяемых изделий (округлить в меньшую сторону),															

Дубл.			
Взам			
Подп.			

	02188	2
КТ-6023.000.000сб	10188	

А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа									
Б	Код, наименование документа					См	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	БН	ОП	Кшт.	Тпз.	Тшт
К/М	Наименование детали, сб.единицы или материала					Обозначение, код						ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Нрасх.
01	Х-размер партии, запускаемой в производство															
02																
03																
04				017	0401 Транспортирование из сторонней организации										Инструкция №7	
05					Машина грузовая											
06																
07	Примечание: При осуществлении оп. 015 предприятием изготовителем, оп. 013, оп.017, оп. 020 не выполнять															
08																
09				020	0200 Входной контроль			60102								
10	1.Проверить наличие сопроводительной документации, удостоверяющей комплектность															
11	2. Проверить внешний вид продукции															
12	3.Проверить «Протоколы» о соответствии испытанных выборок установленным требованиям.															
13																
14				025	0108 Упаковывание										Инструкция №27	
15					MS70AL GRAMEGNA Упаковочная машина											
16				027	0401 Транспортирование			60188							Инструкция №29	
17	Транспортировать упакованный тормоз на склад на расстоянии 20 м.															

Дубл.			
Взам.			
Подл.			

КТ	02188		1				
Разработал				КТ-6023.000.000СБ		60188	
Проверил							
				Контактор			005
Н. контроль							

01	Код, наименование операции	Обозначение документа					МИ
	Сборка	**Инструкция №10**					
02		Код, наименование оборудования				ТВ	ТО
	Верстак						
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала	Код, обозначение	ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх.
Р							
03							
04	**КТ-6023.000.010СБ Неподвижный контакт в сб:**						
05	КТ-6023.000.010.01	Корпус					1
06	КТ-6023.000.010.02	Шина					1
07	КТ-6023.000.010.03	Катушка					1
08	КТ-6023.000.010.04	Контакт					1
09	КТ-6023.000.010.05	Изолятор					1
10	КТ-6023.000.010.06	Шайба					1
11							
12		Стандартные изделия:					
13		Болт М6х14 ГОСТ 7798-70					1
14		Шайба 6 ГОСТ 6402-70					1
15		Шайба 6 ГОСТ 11371-78					1
ОК	Операционная карта						

Д																		
В																		
П																		

Вз																
По																
											КТ		02188			3
											КТ-6023.000.000СБ			60188		

А	Ц	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх**
01	КТ-6023.000.000.007					Втулка										3
02	КТ-6023.000.000.008					Пружина										3
03	КТ-6023.000.000.009					Колпачок										3
04	КТ-6023.000.000.011					Подшипник										2
05	КТ-6023.000.000.012					Ось										2
06О	КТ-6023.000.000.013					Прижим										2
07	КТ-6023.000.000.014					Колпачок										1
08Т	КТ-6023.000.000.015					Пружина										1
09	КТ-6023.000.000.016					Демфер										1
10О	КТ-6023.000.000.017					Шина										3
11	КТ-6023.000.000.018					Рог										3
12Т	КТ-6023.000.000.019					Рог										6
13	КТ-6023.000.000.021					Фиксатор										3
14О	КТ-6023.000.000.022					Кронштейн										1
15	КТ-6023.000.000.023					Кронштейн										1
16Т	КТ-6023.000.000.024					Подложка										1
17	КТ-6023.000.000.025					Планка										1

Дуб			
Вза			
Под			

КТ	02188	4
КТ-6023.000.000СБ	60188	

А	Це	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх**
01																
02	КТ-6023.000.000.026					Пружина										1
03	КТ-6023.000.000.028					Буфер										1
04	КТ-6023.000.000.029					Колпачок										1
05	ЭЛ-6023.000.000СБ					Электромагнит в сборе										1
06						Шина гибкая КТ-6023										3
07	КТ-6023.000.000.030СБ					Подставка под магнит										1
08																
09						Стандартные изделия:										
10						Болт М5х25 ГОСТ 7805-70										3
11						Болт М6х14 ГОСТ 7805-70										1
12						Болт М6х16 ГОСТ 7805-70										13
13						Болт М6х25 ГОСТ 7805-70										4
14						Болт М6х30 ГОСТ 7805-70										1
15						Болт М6х35 ГОСТ 7805-70										1
16						Болт М8х20ГОСТ 7805-70										6
17																

Дуб			
Вза			
Под			

КТ	02188	5

КТ-6023.000.000СБ	60188

А	Це	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх**
01																
02	Винт М6х16 DIN 7985															3
03	Гайка М5 ГОСТ 5915-70															3
04	Гайка М8 ГОСТ 5915-70															3
05	Шайба 4 ГОСТ 6402-70															3
06	Шайба 5 ГОСТ 6402-70															5
07	Шайба 6 ГОСТ 6402-70															35
08	Шайба 8 ГОСТ 6402-70															8
09	Шайба 4 ГОСТ 11371-78															3
10	Шайба 5 ГОСТ 11371-78															4
11	Шайба 6 ГОСТ 11371-78															21
12																
13																
14	Покупные материалы:															
15	Дополнительные контакты															
16	Катушка															
17																

Дуб			
Вза			
Под			

КТ	02188	6
КТ-6023.000.000СБ	60188	

А	Це	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх**
01																
02																
03	**<u>Используемый инструмент для сборки:</u>**															
04																
05	Шуруповерт пневматический прямой AIR PRO SA6210															5
06	Шуруповерт HITACHI DS 10DFL															5
07	Бита для шуруповерта PH2 удлиненная															5
08	Бита для шуруповерта PH2 короткая															5
09	Торцевая головка для шуруповерта 8мм															5
10	Торцевая головка для шуруповерта 10мм															5
11	Торцевая головка для шуруповерта 13мм															5
12																
13																
14																
15																
16																
17																

Дуб			
Вза			
Под			

КТ	02188	7
КТ-6023.000.000СБ	60188	

А	Це	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх**
01	**1-й сборщик**															
02	1. Закрепить на рейке КТ-6023.000.000.002 основание КТ-6023.000.000.001 тремя болтами М6х16. Установить на															
03	рейку стойку левую КТ-6023.000.000.040сб, закрепить двумя болтами М6х16, подставку под магнит															
04	КТ-6023.000.000.030сб.Закрепить двумя болтами М6х16, шайбами 6 и шайбами 6 гровер.															
05	Установить в отверстие подставки под магнит колпачок КТ-6023.000.000.014, в колпачок поместить пружину															
06	КТ-6023.000.000.015 . На подставку установить буфер КТ-6023.000.000.028.															
07	Зафиксировать железо магнита двумя прижимами КТ-6023.000.000.013. Прижимы закрепить двумя болтами М6х25,															
08	Шайбами 6 и шайбами 6 гровер. Катушку закрепить с подставкой двумя винтами М5х14, шайбами 5 и шайбами 5 гровер.															
09	Установить на рейку стойку правую в сб.КТ-6023.000.000.050сб. В кронштейн установить болт М6х35 под пружину,															
10	подшипники КТ-6023.000.000.011 с двух сторон , установить кронштейн КТ-6023.000.000.003 в оси стоек															
11	КТ-6023.000.000.040сб и КТ-6023.000.000.050сб. То=4,2мин															
12																
13	Намотать обмотку катушки эмальпроводом от 0,05 мм до 1,8 мм, количество витков провода в данной обмотоки катушки															
14	от 100 до 8100 витков,в зависимости от напряжения катушки, данные для намотки катушки взять в таблице №1,															
15	начало и конец обмотки катушки обжать наконечниками и вывести на присоединительные клемы.															
16																
17																

11

Дуб																		
Вза																		
Под																		
												КТ			02188			8
												КТ-6023.000.000СБ			60188			

А	Це	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх**
01																
02	**2-ой сборщик:**															
03																
04О	К корпусу КТ-6023.000.010.01 закрепить контакт КТ-6023.000.010.04 болтом М6х14, шайбой 6 и шайбой гровер 6.															
05	В отверстие щеки КТ-6023.000.000.005 установить два болта М5х40, на болты установить два изолятора															
06	КТ-6023.000.010.05. Соединить корпус КТ-6023.000.010.01 с шиной КТ-6023.000.010.02 и катушкой															
07	КТ-6023.000.010.03 в сборе с болтами М5 т.о, чтобы диаметр меньшего размера изолятора поместился в отв. корпуса.															
08	Установить на болты М5 еще два изолятора, совместив наружный диаметр меньшего размера с отв. корпуса.															
09																
10	Сердечник КТ-6023.000.000.006 с втулкой КТ-6023.000.000.007 из термоусадочной пленки установить в отверстие															
11	катушки КТ-6023.000.010.03 и щеки КТ-6023.000.000.005. Установить вторую щеку в сборе с фиксатором															
12	КТ-6023.000.000.021, совместив отверстие в щеке с осью сердечника КТ-6023.000.000.006, закрепить двумя гайками М5.															
13	В отв. шины КТ-6023.000.010.02 установить болт М8х20, одеть на болт шайбу 8 и шайбу 8 гровер, закрепить гайкой М8.															
14																
15	Собрать таким образом еще два неподвижных контакта.															
16	Установить на основание КТ-6023.000.000.001 три неподвижных контакта. Закрепить шестью болтами М6х16 с															
17	шайбами и шайбами гровер.															

Дуб			
Вза			
Под			

КТ	02188	9
КТ-6023.000.000СБ	60188	

А	Це	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх**

01

02 **3-ий сборщик:**

03

04 Соединить гибкое медное соединение с подвижным контактом КТ-6023.000.000.004 и с рогом КТ-6023.000.000.019,

05 закрепить винтом М6х16 с шайбой и шайбой гровер. С другой стороны подвижного контакта установить медный

06 контакт с рогом КТ-6023.000.000.018, закрепитьб винтом М6х16 с шайбой и шайбой гровер.

07

08 Установить в подвижный контакт болт регулировочный М5х25. Не затягивать до упора. Закрепить гайкой .

09 Собрать таким образом еще два гибких медных соединения.

10

11

12 Закрепить на кронштейне КТ-6023.000.000.003 гибкие медные соединения болтами М5х60, одеть на болты

13 пружину КТ-6023.000.000.018, колпачок КТ-6023.000.000.009, зафиксировать двумя гайками М5.

14

15

16

17

Дуб																		
Вза																		
Под																		
												КТ			02188			10
												КТ-6023.000.000СБ			60188			

А	Це	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх**
01																
02	**4-ый сборщик:**															
03																
04	Закрепить на кронштейне над магнитом якорь болтом М6х25. Установить на закрепленный на кронштейне болт М6х35															
05	пружину с колпачком КТ-6023.000.000.029.															
06																
07	В верхние отверстия подставки под магнит установить болт М6х50 с демфером КТ-6023.000.000.016/01.															
08	Установить на кронштейн КТ-6023.000.000.023 блок дополнительных контактов с пластиной. Зафиксировать															
09	двумя винтами М5х25.															
10	Соединить три гибких медных соединения с шиной КТ-6023.000.000.017 болтами М8х20, шайбами 8 и шайбами 8															
11	гровер, зафиксировать на основании гайками М8.															
12																
13																
14																
15																
16																
17																

Дуб			
Вза			
Под			

КТ	02188	11
КТ-6023.000.000СБ	60188	

А	Це	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх**

01

02 **5-ый сборщик:**

03

04 1. Установить необходимый зазор, контролирующий провал подвижного контакта.

05 Зазор не должен превышать 1,7…2,0мм.

06 Щуп №4 ГОСТ 882-75

07 Убедившись в отсутствии перекоса подвижных контактов, зафиксировать гайками регулировочные винты.

08

09 2. Проверить неодновременность касания контактов друг друга (зазор между контактами, когда другие

10 контакты касаются друг друга)

11 Неодновременность касания не более 0,3мм

12 Щуп №4 ГОСТ 882-75

13

14 Соединить две половинки дугогасительной камеры винтами М5х40 и М5х45, установить втулки КТ-6023.000.020.03,

15 Зафиксировать гайками.

16

17 Установить собранные дугогасительные камеры на собранные с щеками неподвижные контакты.

Дуб			
Вза			
Под			

КТ	02188	12
КТ-6023.000.000СБ	60188	

А	Це	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх**
01																
02																
03																
04																
05																
06																
07																
08																
09																
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
17																

01
02
03
04
05
06
07
08
09
10
11
12
13
14
15
16
17

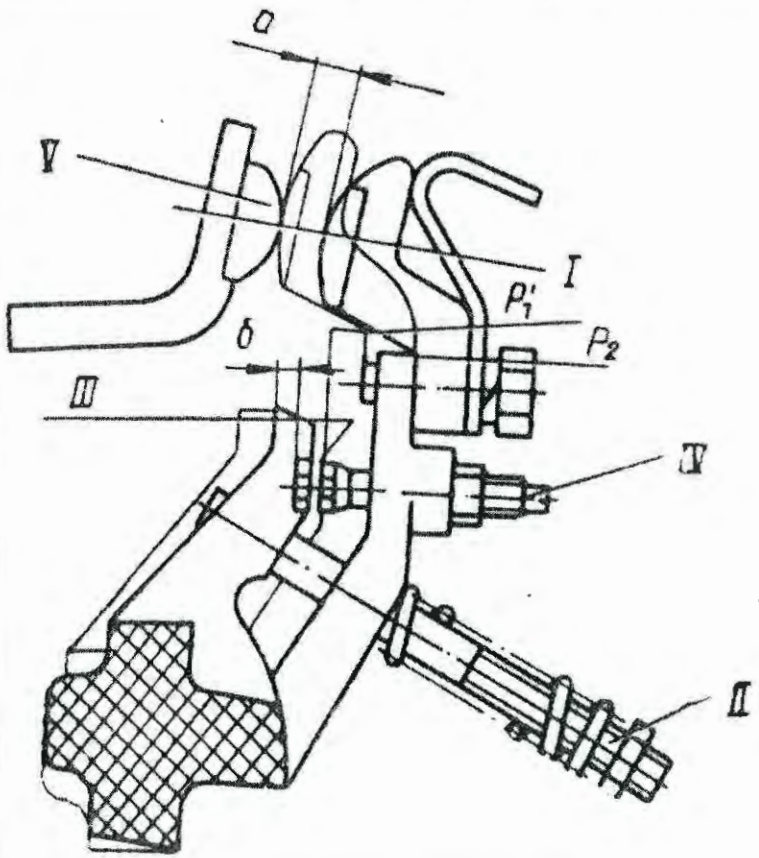


Рис. 2. Схема замеров основных параметров контактной системы:

а — раствор; *б* — зазор, контролирующий провал; P_1' — конечное нажатие на контактах; P_2 — начальное нажатие на контактах;
I — линия касания контактов; *II* — регулировка нажатия на контакт; *III* — место прокладки бумажной ленты при замере P_2'; *IV* — регулировка провала и одновременности касания контактов; *V* — место прокладки бумажной ленты при замере P_1'

Дубл.															
Взам.															
Подп.															
											02102		3		1
Разраб.					КТ-6023.000.000сб										
Проверил															
ОТК															
Н.контр.					Контактор										ОТК

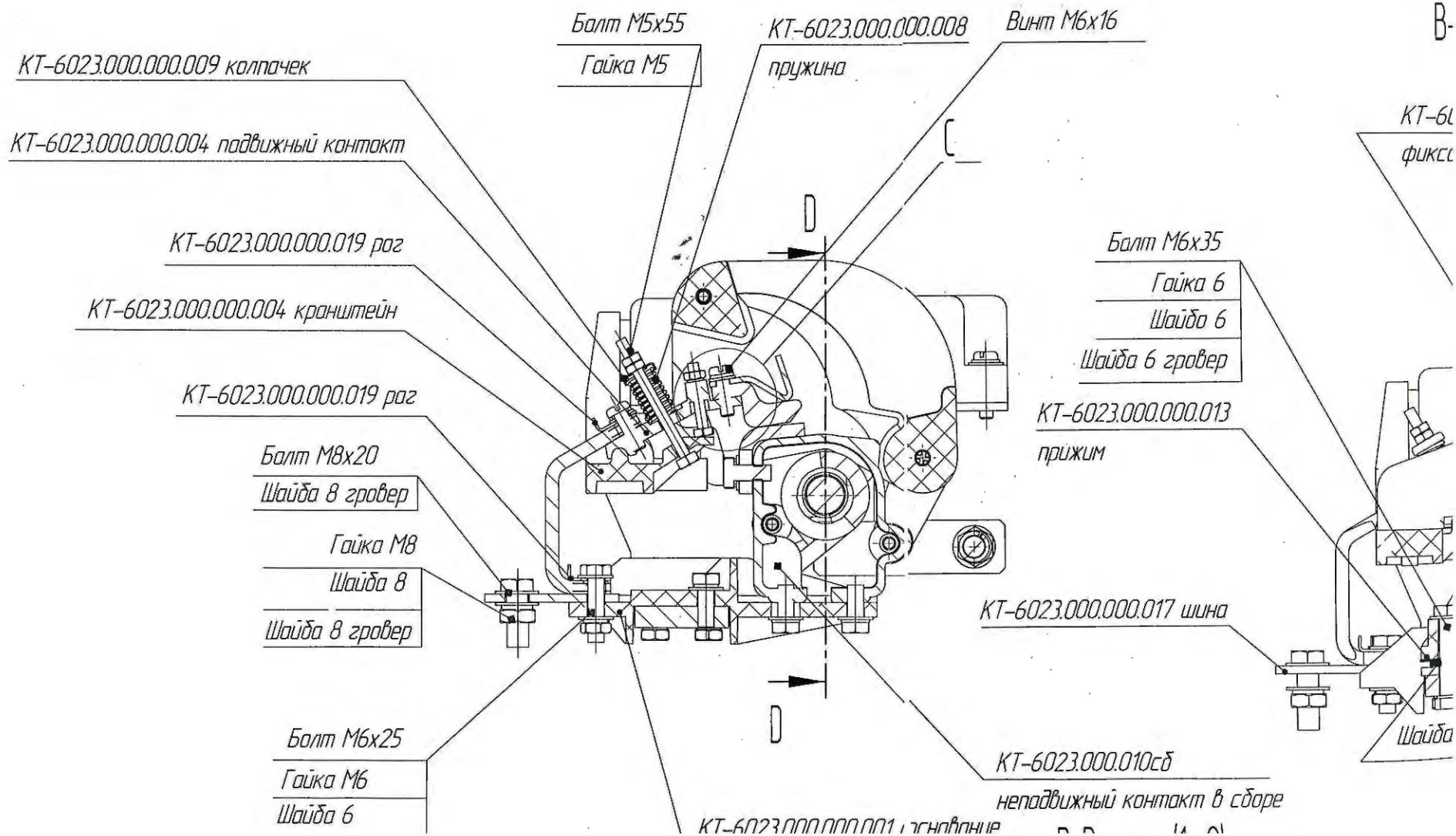
Наименование операции	Наименование, марка материала	мд
Контрольная		5,98

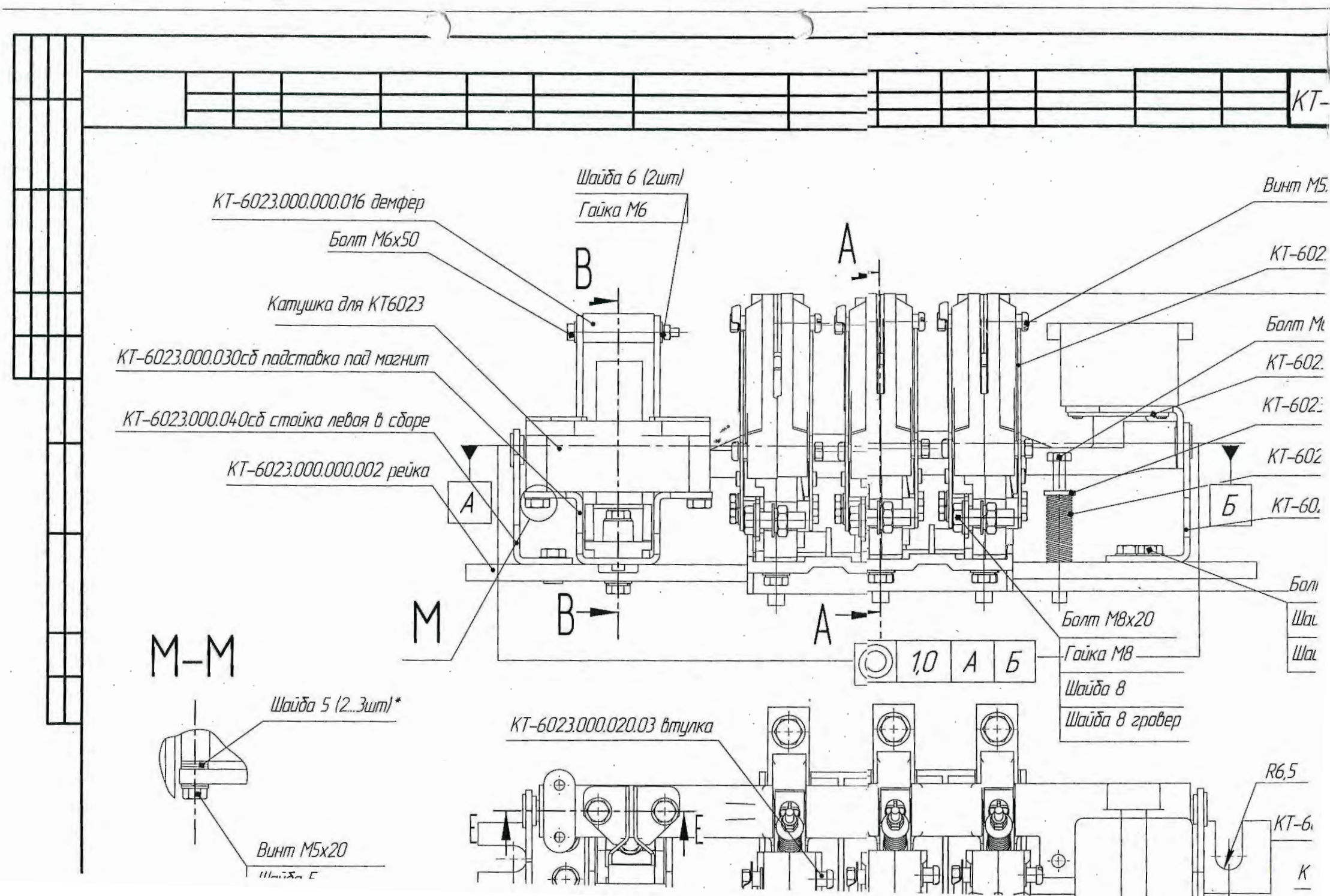
Наименование оборудования	То	Тв		Обозначение ИОТ
Контрольный стол				

Р	Контролируемые параметры	Код средств ТО	Наименование средств ТО	Объем и ПК	То/Тв
01	Контроль осуществляет сборщик в присутствии ОТК: (проверку производить каждого 10-го				
02					
03	1. Проверить внешний вид контактора визуально: Образец				
04	2. Проверить надежность резьбовых соединений.				
05	3. Проверить контактную систему:				
06	3.1 Зазора b, контролирующий провал подвижного контакта. Зазор не должен превышать 1,7...2,0мм.				
07	Щуп №4 ГОСТ 882-75				
08	3.2 Неодновременность касания контактов друг друга- не более 0,3мм				
09	4. Проверить зазор между КТ-6023.000.000.012 осью и КТ-6023.000.000.011 подшипником (см. эскиз оп.010, л.2,				
10	Зазор не более 1мм.				
11	5. Проверить соосность оси А относительно оси Б (см. эскиз оп.010, гл. вид). Смещение не более 1мм.				
12	Шаблон цеховой				
13	6. Проверить установочный размер. (см.эскиз, вид сверху). Штангенциркуль ШЦ-II-400-0,05 ГОСТ				

ОК Операционная карта технического контроля

A-A (1:2)


Болт М5х55
Гайка М5
КТ-6023.000.000.008
пружина
Винт М6х16
КТ-6023.000.000.009 колпачек
КТ-6023.000.000.004 подвижный контакт
C
D
КТ-6023.000.000.019 рог
КТ-6023.000.000.004 кронштейн
Болт М6х35
Гайка 6
Шайба 6
Шайба 6 гровер
КТ-6023.000.000.019 рог
КТ-6023.000.000.013
прижим
Болт М8х20
Шайба 8 гровер
Гайка М8
Шайба 8
Шайба 8 гровер
КТ-6023.000.000.017 шина
D
Болт М6х25
Гайка М6
Шайба 6
КТ-6023.000.010сб
неподвижный контакт в сборе


КТ-
Шайба 6 (2шт)
Гайка М6
КТ-6023.000.000.016 демфер
Болт М6х50
Катушка для КТ6023
КТ-6023.000.030сб подставка под магнит
КТ-6023.000.040сб стойка левая в сборе
КТ-6023.000.000.002 рейка
Винт М5
КТ-602
Болт М
КТ-602
КТ-602
КТ-602
КТ-60
Бол
Шаі
Шаі
Болт М8х20
Гайка М8
Шайба 8
Шайба 8 гровер
1,0
А
Б
В
М
М-М
Шайба 5 (2...3шт)*
Винт М5х20
КТ-6023.000.020.03 втулка
R6,5
КТ-6
К

ф.9254 ГОСТ 3.1407-86 Форма 1

Дубл.													
Взам.													
Подл.													

				КТ			02188				1
Разработал				КТ-6023.000.000СБ			60188				
Проверил											
				Контактор							015
Н. контроль											

01	Код, наименование операции	Обозначение документа					МИ
	Приемо-сдаточные испытания	Инструкция по ОТ №49					
02		Код, наименование оборудования				ТВ	ТО
	Испытательный стенд						
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала	Код, обозначение	ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх.
Р							
03							
04	К ПСИ допускается партия, прошедшая оп. 010 Контроль данного тех. процесса!						
05							
06	Контролируемая партия осуществляется выборочно, исходя из размеров партии, запускаемой в производство.						
07	Контролю подвергается каждое N-е изделие: N=x:(x:100*2+1), где N-общее кол-во применяемых изделий						
08	(округлить в меньшую сторону)						
09							
10	1. Проверить соединения элементов, проверить надежность крепления метизов, проверить соединение подвижных контактов						
11	на кронштейне и соединение кронштейна с якорем.						
12							
13	2.Закрепить проводники испытательного стенда к клеммам катушки. Подать напряжение в зависимости от номинального тока катушки.						
14	Провести испытание контактора по номинальному току 80А-250А, контактор должен пройти испытания без повреждения.						
15							
ОК	Операционная карта						

Л																		
В																		
П																		
																	02188	2
																	КТ-6023.000.000СБ	60188

А	Ц	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпз	Тшт.
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх.**
01																
02	3. Проверить блок контакт номинальным током от 2А-63А, проверить крепление подвижных контактов блока дополнительных															
03	контактов на траверсе, проверить надежность крепления главных контактов.															
04																
05	4. В положении "включено"(положение, когда якорь примыкает к сердечнику) проверить примыкание подвижного и не подвижного контакта															
06	главных контактов, переключение подвижных контактов дополнительного контакта, проверить положение отключающей															
07	пружины в сжатом состоянии.															
08	5. Прекратить подачу напряжения.															
09	6. После отключения катушки контактора от напряжения, проверить скорость размыкания контактов (главных и блока дополнительных															
10	контактов) под действием пружины отключающей.															
11	Отключающая пружина сжатия должна разжиматься не более чем за 2с.															
12	7. В положении "выключено"(положение когда якорь и сердечник разомкнуты) проверить размыкание главных контактов,															
13	проверить переключение подвижных контактов блока вспомогательных контактов, контакты должы переключаться без залипания,															
14	проверить надежность крепления пружины отключающей.															
15																
16	Проводить испытания каждого контактора!															
17																

Д																			
В																			
П																			
																	02188		3
А	Ц	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции												КТ-6023.000.000СБ		60188
Б	Код наименование документа					См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	Обозначение документа							
к/м	Наименование детали, сб. единицы или					Обозначение код						БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.			
01												**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх.**			
02	**Проверить:** Внешний вид контактора должен соответствовать образцу.																		
03	Изображение образца стр. 19 и 20 настоящего технологического процесса.																		
04	Для контактора КТ6023 число полюсов должно быть 3.																		
05	**Проверить:** При замыкании подвижные контакты в каждой фазе замыкаются с неподвижными одновременно.																		
06	**Проверить:** Проверить надежность крепление подвижных контактов каждой фазы к кронштейну.																		
07	Проверить надежность крепления кронштейна к магниту, проверить, что при подключении катушки контактора к напряжению магнит																		
08	поварачивает кронштейн с закрепленными на нем подвижными контактами и подвижные контакты, упираясь в неподвижные,																		
09	плотно прилегают к неподвижным.																		
10																			
11	**Проверить:** В каждом полюсе при удалении неподвижного контакта, смещение подвижного менее 20 мм от уровня точки его касания с																		
12	неподвижным контактом.																		
13																			
14	**Проверить:** В отключенном положении подвижные контакты разомкнуты-схема 1 стр 24.																		
15																			
16	Проводить испытания каждого контактора!																		
17																			
																			23

Д																			
В																			
П																			
																	02188		4
																	КТ-6023.000.000СБ		60188
А	Ц	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции												**Обозначение документа**		
Б	Код наименование документа						См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпэ	Тшт.		
к/м	Наименование детали, сб. единицы или						Обозначение код						**ОПП**	**ЕВ**	**ЕН**	**КИ**	**Нрасх.**		

01 Электрическая схема 1

02

03

04

05

06

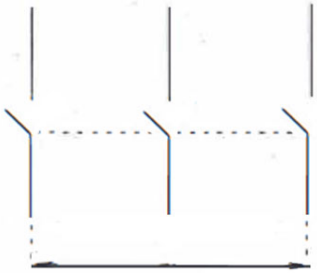
07

08

09

10

11



L = 33mm-260mm

12 Проверить: В главной электрической цепи коммутационного аппарата, соединяющей главный подвижный коммутационный контакт

13 коммутационного аппарата и токоведущий элемент, предназначенный для соединения с внешними проводниками, более 20% общего

14 веса всех токоведущих элементов должно быть изготовлено из материала с удельным сопротивлением 0,0163-0,07 Ом*мм2/м.

15

16

17

Дуб																		
Вза																		
Под																		
													КТ			02188		
													КТ-6023.000.000СБ			60188		
А	Це	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции										Обозначение документа			
Б	Код наименование документа						См	Проф	Р	УТ	КР	КОИ	БН	оп	Кшт.	Тпз	Тшт.	
к/м	Наименование детали, сб. единицы или						Обозначение код						ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Нрасх	

01	
02	**Проверить:**
03	Коммутационный аппарат снабжен конструкцией для гашения дуги, более 60% общего веса этой конструкции
04	выполнено из материала, способного в течении 8 часов без разрушения и размягчения выдерживать
05	температуру 160°С.
06	Общий вес конструкции для гашения дуги 0,005кг-2,4кг.
07	
08	
09	
10	
11	$m_{chamber} = 0{,}005 - 2{,}4$ kg
12	
13	
14	
15	
16	
17	