


### Техническая характеристика

Электродвигатель					Редуктор					
Тип	Частота сети, Гц.	Напря- жение, В.	Мощность, кВт.	Синхронно частота вращения, мин.	ПВ %	Тип	Переда- точное число	Диаметр винта, мм.	Шаг винта, мм.	Ход гайки мм.
АМР43-6У/ ИМ1002	50	380	1,2	900	40	Червячно- винтовой	14,5	65	10	280

Командоаппарат		Общее передаточное число механизма	Ход дверцы, град.	Время открывания (закрывания) дверцы, с.
Тип	Переда- точное число			
КА 4658-1	1	1240	76	18

### Технические требования

1. Сварку производят проволочкой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70. Сварные швы по ГОСТ 2246-70. Масса наплавленного металла-0,1 кг. Монтажные швы-электродными типа Зв6 [350] по ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 15264-80. Масса наплавленного металла-0,1 кг.
2. Размеры, для справок:
  - \*\* Размеры уточняются на монтаже.
3. Перед установкой, покрытие поверхности трения осей, поз.18, поз.19, поз.34, поз.41, поз.42 и тяги редуктора червячно-винтового, поз.21, а также заполнить полости подшипников скольжения опоры, поз.4, смазкой, прикладывая смазочный материал напорным до тепловизора 100-120°C 30% солидола жирового ГОСТ 1033-79, масса - 0,03кг, и 70% графита марки "П" ГОСТ8295-73, масса - 0,07кг.
4. Перед установкой, покрытие поверхности трения осей, поз.29, 30, 34, 59 и заполнить полости подшипников скольжения крышки редуктора червячно-винтового смазкой ЛУ-01/0-24 ГОСТ 72150-87. Масса - 0,6кг.
6. Допускается несомещение вала редуктора, поз.21, и вала электроприводителя, поз.110, не более 1,2мм, перекос осей не более 1°. Правильность установки электроприводителя обеспечивается установкой необходимого количества прокладок, поз.56, поз.55.
7. Размер В уточнить при сборке и обеспечить правильность установки муфты цепной, поз.17, сменением электроприводителя, поз.110, по пазам в кронштейне, поз.20.
8. Шпильки, поз.110-114, после установки подогнать по диаметру осей.
9. Размер А1 обеспечить установкой необходимого количества подкладок поз. 50-51 - 4 шт.
10. Размер В1 обеспечить установкой необходимого количества подкладок поз.52-54.
11. Размер В1 обеспечить установкой необходимого количества подкладок поз.4-7-9.
12. Размер Г1 обеспечить сменением командопаравала поз 111, в пазам
13. Размер Д1 обеспечить сменением опоры, поз.22, в пазам
14. Размер Е1 обеспечить установкой необходимого количества подкладок поз. 50-51.
15. Размеры Листа резцового Желоба в сборе поз.7, уточнить на монтаже
16. Неуклонные предельные отклонения размеров:
  - на механическую обработку по  $\pm IT14/2$ ,
  - остальные - по  $\pm IT15/2$ .
17. Подготовка поверхностей по 2-й степени очистки ГОСТ 9.402-2004
18. Последовательность нанесения покрытий:
  - а) грунт ХВ-010 ГОСТ 9655-52 - 2 слоя (толщина одного слоя не менее 15 мкм)
  - б) эмаль ХВ-785 ГОСТ 7315-75 RAL 7035 - 3 слоя (толщина одного слоя не менее 2 мкм). Площадь покрытия - 32 м<sup>2</sup>.
19. Муфта поз.17 - цвет- красный, площадь покрытия - 0,1 м<sup>2</sup>.
19. Кожух поз.62 -цвет желтый, площадь покрытия - 0,1 м<sup>2</sup>.
19. Маркировка
20. Место захвата
21. Изготовление и приемка по СОУ МПП 77.190-164.2007.

						25206.00.00.00.00006					
Имен Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Механизм открывания планирной дверцы  Сварочный чертеж					Литера	Масса	Масштаб
Разреш	Степень								И	180	15
Град											
У контр									Лист	Листов 2	
Г планктр	Аннотация										
Н контр											
Ушт											



