

УТВЕРЖДАЮ
Начальник Управления
автоматики и телемеханики
ЦДИ – филиала ОАО «РЖД»
В.В.Аношкин
«18» 03 2019 г.



Центральная дирекция инфраструктуры – филиал ОАО «РЖД»
Управление автоматизации и телемеханики

ТЕХНИКО-НОРМИРОВОЧНАЯ КАРТА

№ ТНК-ЦДИ 0026-2019

Реле электромагнитные ПЛЗС
Входной контроль и техническое обслуживание в условиях
ремонтно-технологического подразделения

(код работы в ЕК АСУТР)

Регламентированное техническое обслуживание
Текущий ремонт по техническому состоянию
(вид технического обслуживания (ремонта))

реле
(единица измерения)

(средний разряд работ)

0,553/1,881
(норма времени)

20 1
(количество листов) (номер листа)

Разработал:
Отделение автоматизации
и телемеханики ПКБ И
главный инженер
А.В.Новиков
«18» 03 2019 г.

1. Состав исполнителей

электромонтер п.п. 7.2.1...7.2.4;

электромеханик п.п. 7.2.5...7.2.12; п. 7.3;

электромеханик-приемщик п.7.1; п.п. 7.2.13...7.2.17.

2. Условия производства работ

2.1. Работы согласно [1] необходимо производить в помещениях, соответствующих действующим санитарным нормам, требованиям безопасности труда. Помещения должны быть сухими, чистыми и защищенными от влияния на проверяемые приборы и средства испытания и измерения источников вибрации, магнитных и электрических полей.

2.2. В помещениях РТУ необходимо поддерживать температуру воздуха 20_{-2}^{+50} °С и относительную влажность (30...75)%. Естественный свет должен быть рассеянным и не давать бликов, для чего на окнах должны быть шторы (жалюзи). Искусственное освещение должно сочетать местное освещение (на рабочих местах) и общее освещение (для всего помещения).

3. Средства защиты, монтажные приспособления, средства измерений, средства технологического оснащения, испытательное оборудование, инструменты и материалы

Рабочее место должно быть оборудовано – вентиляцией, общим и местным освещением.

Средства защиты: рабочее место должно быть оборудовано средствами комплексной защиты – вентиляция, общее и местное освещение, устройства защитного заземления (зануления, выравнивания потенциалов, понижения напряжения), средствами индивидуальной защиты: одежда специальная защитная, перчатки хлопчатобумажные, очки защитные, очистители кожи рук от клея и лака (по необходимости).

Средства измерений: граммометр часового типа Г10-0,6, Г25-1,5 (ТУ 25 03 1301-70), наборы щупов №2 и №3 (ГОСТ 882-78), линейка металлическая, мегаомметр на 500В Е6-24/1 (ЭС 0202/1) (РЛПА.411218.001ТУ), мультиметр АРРА 99, прибор стрелочный Ц4352-М1, электросекундомер Ф291.

Средства технологического оснащения: поворотные средства для установки и подключения реле, компрессор сжатого воздуха или пылесос-воздуходувка.

Испытательное оборудование: стенд для проверки реле СЦБ с комплектом измерительных приборов.

Инструменты: наборы специализированного инструмента для РТУ; набор надфилей ГОСТ 1513-77; пинцет прямой 200x1,5 мм (П-228); лупа с подсветкой; электропаяльник ЭПСН-40Вт/36В ГОСТ 7219-83; клеймо ручное.

Запасные части: комплекты ЗИП.

Материалы: кисть флейц; шлифовальная шкурка СТ10СW P80...P1500* ТУ3985-009-0022333-2003; припой ПОС-61 (ПОС-40), проволочный припой Ø2мм с флюсом; цапон-лак НЦ-62 ТУ 6-21-090502-2-90 (цветной); эмаль ПФ 115 ГОСТ-6465-76; спирт технический этиловый ректифицированный ГОСТ 17299-78, ГОСТ 18300; ручка капиллярная (гелевая) с черным наполнителем или перьевая и тушь черная жидкая «Гамма»; клей БФ-2 ГОСТ 12172-74; технический лоскут; этикетка установленной формы; пломбирочная мастика; канифоль сосновая.

Примечание: в процессе ремонта и проверки средства измерений, средства технологического оснащения, испытательное оборудование, инструменты и материалы могут быть заменены аналогичными, допущенными к применению и не влияющими на качество технического обслуживания.

4. Подготовительные мероприятия

4.1. Перед выполнением работ необходимо получить задание, подготовить необходимую технологическую документацию. Подключить и настроить оборудование, используемое при выполнении работ, на требуемый технологический процесс, подготовить инструмент и приспособления.

5. Обеспечение безопасности движения поездов

Работы по техническому обслуживанию и ремонту приборов СЦБ выполняются в условиях, не связанных с движением поездов.

6. Обеспечение требований охраны труда

6.1. Работы по данной технологической карте выполняются при соблюдении требований разделов 2 (п. 2.2, п.2.3, 2.7), 5 (п. 5.10) «Инструкции по охране труда для электромеханика и электромонтера устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 3.11.2015 № 2616р [2] и раздела 6 «Правил по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД» от 26.11.2015 №2765р [3].

Примечание: Если указанные документы заменены, то следует руководствоваться замененными документами.

6.2. Проверку и регулировку механических характеристик реле и ремонт аппаратуры необходимо проводить при снятом напряжении.

6.3. Перед ремонтом аппаратура должна быть очищена от грязи. Перед началом работ по продувке аппаратуры необходимо включить вытяжную вентиляцию, установить прибор в продувочную камеру, затем взять в руку шланг с наконечником, после чего плавно открыть кран воздушной магистрали.

При выполнении работ по продувке аппаратуры необходимо пользоваться защитными очками.

6.5. В помещениях, специально отведенных для промывки приборов и деталей бензином (или другими разрешенными к применению растворителями), курить и пользоваться открытым огнем **ЗАПРЕЩАЕТСЯ**.

6.6. При выполнении работ по продувке аппаратуры необходимо пользоваться защитными очками. Перед продувкой аппаратуры необходимо проверить отсутствие повреждений на воздушном шланге и надежность присоединения его штуцера к воздушной магистрали.

6.7. Перед продувкой аппаратуры с использованием пневматического ручного пистолета или форсунки необходимо проверить отсутствие повреждений на воздушных шлангах, надежность крепления и присоединений шланга к ним и к воздушной магистрали.

По окончании продувки необходимо перекрыть воздух воздушной магистрали, затем убрать шланг на место.

6.8. Перед началом измерений необходимо визуально проверить состояние изоляции измерительных приборов, фиксацию разъемов.

6.9. При ремонте, регулировке, проверке и настройке реле, плат, блоков и других деталей аппаратуры следует использовать специальные приспособления, подставки, устройства, шаблоны, щупы и инструмент с изолирующими рукоятками.

6.10. При выполнении работ по регулировке и ремонту реле на стендах работник РТУ должен перед установкой реле в штепсельную колодку установить регуляторы подачи напряжения в нулевое положение; при снятии реле с проверочной колодки - сначала отключить напряжение с реле.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ оставлять без присмотра включенные стенды.

6.11. Эксплуатация испытательных стендов, подключение их к электросети и заземление выполняется в соответствии с Руководством по эксплуатации на данные изделия.

6.12. Требования охраны труда при выполнении работ с использованием **мегаомметра**:

– Измерение сопротивления изоляции мегаомметром следует осуществлять на отключенных токоведущих частях, с которых снят остаточный заряд путем предварительного их заземления. Заземление с токоведущих частей следует снимать только после подключения мегаомметра.

– При измерении сопротивления изоляции ЗАПРЕЩАЕТСЯ прикасаться к токоведущим частям, к которым присоединен мегаомметр. После окончания работы следует снять с токоведущих частей остаточный заряд путем их кратковременного заземления или закорачивания измеряемых цепей.

– Во время грозы или при ее приближении производство измерений ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

– Допускается использование электронных и электромеханических мегаомметров, разрешенных к применению в качестве измерительных средств в устройствах ЖАТ. Необходимый измерительный диапазон и напряжение определяется технологическими картами для устройств и систем, в которых выполняются измерения. Работник, использующий конкретный тип мегаомметра, должен изучить руководство по эксплуатации данного прибора, специфику работы с ним и требования по технике безопасности.

6.13. Требования охраны труда при выполнении работ электрическим паяльником:

– Паяльник, находящийся в рабочем состоянии, следует устанавливать на огнезащитные подставки, исключающие его падение, и в зоне действия местной вытяжной вентиляции.

– Сборку, фиксацию, поджатие соединяемых элементов, нанесение припоя, флюса и других материалов на сборочные детали следует проводить с использованием специальных приспособлений или инструментов, указанных в технологической документации.

– Во избежание ожогов расплавленным припоем при распайке проводов не следует резко и с большим усилием выдергивать отпаиваемые провода.

– При нанесении флюсов на соединяемые места следует пользоваться кисточкой или фарфоровой лопаточкой.

– Проверять паяльник на нагрев следует при помощи плавления канифоли или припоя. ЗАПРЕЩАЕТСЯ дотрагиваться рукой до корпуса включенного паяльника, ударять по нему даже при удалении окисных пленок.

– При обжиге изоляции электромеханик и электромонтер должны применять защитные очки.

7. Технология выполнения работ

7.1. Входной контроль реле

7.1.1. Проверить наличие клейма; этикетки, содержащей электрические параметры реле; производственной марки, содержащей, тип прибора, номер, год выпуска, логотип или название предприятия-изготовителя, код избирательности в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1

Тип реле	Код избирательности
ПЛЗС-2700/2x2700	АБГДЗ

7.1.2. Электрические параметры реле типа ПЛЗС, измеренные при температуре $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$, должны соответствовать установленным нормам.

7.1.2.1. Измерение сопротивления обмоток реле

Реле должно быть отключено от источников питания. Измерение сопротивления постоянному току каждой обмотки реле следует производить цифровым мультиметром или измерительными приборами испытательного стенда, руководствуясь эксплуатационной документацией на используемые средства измерения.

Сопротивление обмоток при температуре 20°C должно соответствовать данным, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Тип реле	Обозначение обмотки	Провод		Число витков одной обмотки	Сопротивление обмотки, Ом	
		марка	диаметр, мм		номинальное	предельные отклонения ($\pm 15\%$)
ПЛЗС-2700/2x2700	L11	ПЭТВ1	0,100	22500	2700	2295...3105
	L21, L22	ПЭТВ1	0,090	2x17400	2x2700	2x(2295...3105)

7.1.2.2. Измерение электрических параметров реле

Электрические параметры реле при температуре окружающего воздуха $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ должны соответствовать данным таблицы 3.

Таблица 3

Тип реле	Сопротивление обмотки постоянному току, Ом			Параметры источника питания				Напряжение предельно допустимое, В	Напряжение отпускания, не менее, В	Напряжение срабатывания, не более, В
	рабочей, L11	поляризующей		рабочего		поляризующего				
		L21	L22	$U_n, \text{В}$	пред.отклонения%	$U_n, \text{В}$	пред.отклонения%			
ПЛЗС-2700/2x2700	$2700 \pm 15\%$	$2700 \pm 15\%$	$2700 \pm 15\%$	24,0	+15 -10	24,0	+15 -10	36^{+15}_{-10}	3,6	16,0

Проверку напряжения срабатывания и отпускания провести при номинальном напряжении питания одной из поляризующих обмоток. На рабочую обмотку реле (L11 выводы 3-4) подать напряжение питания, равное предельно допустимому. Напряжение плавно уменьшить до момента размыкания всех замыкающих контактов. Зафиксировать показание измерительного прибора, полученная при этом величина – напряжение отпускания. Затем напряжение уменьшить до нуля, цепь питания кратковременно разомкнуть и на обмотку реле подать напряжение той же полярности, которое плавно повысить до момента притяжения якоря до упора. Зафиксировать показание измерительного прибора, полученная величина – напряжение срабатывания.

7.1.2.3. Проверка надежности несрабатывания реле

Проверить надежность замыкания ни одного из замыкающих контактов: на одну из поляризующих обмоток подключить предельно допустимое напряжение, на рабочую обмотку подключить напряжение переменного тока частотой 50 Гц и плавно повышать его до 250 В. При этом ни один из замыкающих контактов не должен замкнуться.

7.1.2.4. Проверка переходного сопротивления контактов

Проверку переходного сопротивления контактов производить методом вольтметра – амперметра на постоянном токе.

При измерении переходного сопротивления контактов методом вольтметра-амперметра следует установить ток через замкнутые контакты:

(0,5±0,02) А для нормальных и усиленных контактов;

(2,0±0,1) А для усиленных контактов трансмиттерных реле.

В этом случае переходное сопротивление $R_{\text{п}}$ для нормальных контактов определяется по формуле:

$$R_{\text{п}} = 2 * U_{\text{к}}, [2],$$

а переходное сопротивление $R_{\text{п}}$ для усиленных контактов определяется по формуле:

$$R_{\text{п}} = U_{\text{к}}/2, [3],$$

где $U_{\text{к}}$ – падение напряжения на замкнутых контактах реле.

Для исключения влияния сопротивления контактов розетки на результат измерения переходного сопротивления контактов вольтметр следует подключать непосредственно к контактным пластинам реле.

Если сопротивление цепи контактов превышает норму, измерения произвести трижды для подтверждения полученного результата.

За переходное сопротивление контактов принять наибольшее (удовлетворяющее установленным нормам) значение из трех измерений, при этом после каждого измерения выключать и включать питание прибора.

Повышение переходного сопротивления контактов в процессе эксплуатации допускается не более 70% от нормы, установленной в карте технологического процесса соответствующего типа реле.

Переходное сопротивление контактов, измеренное без учета сопротивления контактов розетки должно быть не более:

- замыкающих контактов реле 0,3 Ом
- размыкающих контактов реле 0,03 Ом.

7.1.3. Проверка сопротивления изоляции

Сопротивление изоляции в нормальных климатических условиях между соседними электрически изолированными токоведущими частями реле, а также между ними и магнитопроводом должно быть не менее 200 МОм. Методика проверки указана в КТП-ЦШ 0109-2019.

Проверка сопротивления изоляции произвести мегомметром с испытательным напряжением 500 В.

При выполнении измерений следует руководствоваться эксплуатационной документацией на применяемый тип мегомметра.

7.1.4. Реле считать выдержавшим испытания, если измеренные значения параметров, измеренное значение сопротивления изоляции соответствуют установленным нормам.

При положительных результатах испытаний оформить запись в журнале проверки по установленной форме и на кожух реле наклеить этикетку.

На корпус забракованного по результатам входного контроля реле наклеить этикетку с пометкой «брак», оформить и направить поставщику рекламационный акт.

7.2. Техническое обслуживание реле

7.2.1. Внешний осмотр и наружная чистка реле

Очистить реле снаружи от пыли и грязи.

Проверить на реле наличие клейма, этикетки РТУ, выполнить работы по п.7.1.1. О выявленных отступлениях от установленных норм доложить ШНС для принятия мер.

Контактные ножи должны выступать над поверхностью основания реле не менее 8 мм. Погнутые ножи выправить.

7.2.2. Вскрытие реле

Проверить отсутствие механических повреждений (сколов, трещин) кожуха, основания реле. Удалить мастику из пломбировочных гнезд, отвернуть винты, крепящие кожух. Снять кожух, почистить его внутри, удалить старую этикетку РТУ.

7.2.3. Внутренний осмотр реле

При внутреннем осмотре реле проверить состояние выводов обмоток: монтажные провода не должны иметь нарушения изоляционного покрытия, должны быть гибкими, аккуратно без натяжения уложены и не должны препятствовать ходу якоря и грузов. Осмотреть катушки: катушки не должны иметь повреждения внешней изоляции, трещин и сколов. Проверить наличие на катушках этикеток с указанием: марки провода, диаметра, числа витков, сопротивлением обмотки; крепление выводов, качество паек. Пайки должны быть ровными, гладкими, без следов канифоли. Обратить внимание на наличие коррозии: реле, имеющие элементы со следами коррозии ремонту не подлежат.

7.2.4. Измерение сопротивления обмоток реле

Измерение сопротивления постоянному току каждой обмотки производить порядком, предусмотренным пунктом 7.1.2.1.

Реле, сопротивление обмоток которых с учетом температуры окружающего воздуха выходит за установленные допуски, подлежат утилизации.

7.2.5. Чистка контактной системы

Осмотреть контакты: контактные пружины должны быть ровными, без деформаций и следов изгиба. Проверить целостность изоляционных пластмассовых прокладок контактных групп, отсутствие сколов и трещин в этих прокладках. Неисправные прокладки заменить новыми. Серебряные наклепы перекидных и неподвижных пружин зачистить мелкозернистой шлифовальной шкуркой, отполировать чистоделом, протереть спиртом, а затем чистой салфеткой. При значительном подгаре почистить контакты плоским «бархатным» надфилем с последующей шлифовкой и полировкой.

Угольные (неметаллические) контакты реле не должны иметь трещин, сколов, не должны перемещаться в металлических держателях. Расстояние между контактной поверхностью угольных (неметаллических) контактов и нижними краями металлических держателей должно быть не менее 1,5 мм (у новых контактов) и не менее 1,0 мм, у контактов, бывших в эксплуатации. Произвести проверку надежности крепления контактных групп путем захвата каждой контактной группы пинцетом и попытки ее смещения относительно

основания реле. Контактные группы должны располагаться параллельно друг другу.

7.2.6. Чистка и регулировка магнитной системы

Для чистки элементов магнитной системы (полюсного наконечника, антимангнитного упора, зуба полки якоря) открутить два винта, удерживающие скобу якоря. Снять скобу. Почистить элементы магнитной системы. Упор якоря почистить салфеткой, смоченной в спирте. После чистки элементов магнитной системы перед установкой скобы якоря необходимо перекидные контакты завести в отверстия паза якоря. Установить скобу, закрепить её, проверить размер «Н». Проверить свободу перемещения якоря и грузов.

Якорь и грузы должны перемещаться без зацепления, как при горизонтальном положении реле, так и при отклонении до 5° от горизонтального положения. Якорь должен свободно без заеданий поворачиваться на зубе ярма и в сочленении с контактами, а именно, при перемещении якоря вдоль призмы ярма, подвижные контакты не должны перемещаться совместно с якорем. Допускается шевеление пластин от трения о планку якоря, при этом подвижная пластина должна самостоятельно возвращаться в исходное состояние. Проверить щупами физический зазор вокруг упора.

Сборочный чертеж реле указан на рисунке 1.

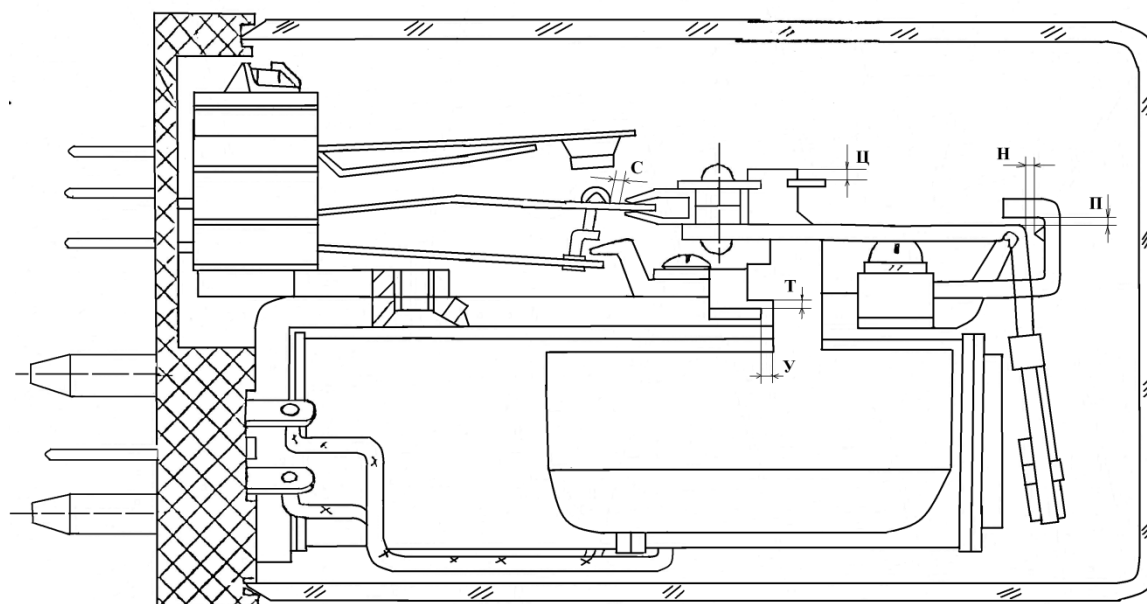


Рис.1
Сборочный чертеж реле

Сборочный чертеж реле указан на рисунке 1, буквенные обозначения реле соответствуют следующим размерам :

- Т – (0,2...0,5) мм между зубом груза и ограничителем;

- У – (0,3...1,2) мм между зубом груза и ограничителем, обеспечивается подгибкой ограничителя;

- Ц – (0,5...1,5) мм (обеспечить подгибкой планки, разрешается регулировать подгибкой якоря);

- Н – (0,1...0,25) мм; (зазор между якорем и скобой обеспечить перемещением скобы);

- П – (0,1...0,25) мм (обеспечить подгибкой полочек скобы);

- С – (0,8...1,5) мм (при опущенном положении якоря);

Зазоры, указанные на рисунке 1, задаются конструктивно при изготовлении реле, использовать как справочные данные. Их не проверять и не регулировать, кроме позиции Н.

Винты, крепящие скобу, должны быть установлены с шайбой Гровера или шайбами типа DIN (перед установкой проверить визуально шайбы на отсутствие микротрещин с помощью увеличительного стекла).

Проверить люфты и зазоры. Они должны соответствовать нормам, указанным в таблице 4. Люфты и зазоры проверить щупами или индикатором перемещений.

Таблица 4

№ п\п	Наименование параметра	Предельные значения, мм
1	Зазор между полюсом и якорем в притянутом положении после покрытия их защитным слоем, не менее,	0,3
2	Люфт якоря вдоль призмы ярма	0,1...0,5
3	Ход якоря, измеренный под упором, не менее	0,4(при этом фронтные контакты замкнуты)
4	Зазор между якорем и скобой, ограничивающей его перемещение, должен быть	0,1...0,25

7.2.7. Регулировка контактной системы

Контакты реле должны быть отрегулированы так, чтобы механические характеристики контактной системы после регулировки соответствовали нормам, приведенным в таблице 5.

При притянутом до упора якоря пластины всех размыкающих контактов должны опираться на упор, а между всеми пластинами замыкающих контактов и их упорными пластинами должен быть видимый зазор. При опущенном якоря пластины всех замыкающих контактов должны опираться на упорные пластины, а между пластинами размыкающих контактов и упором должен быть

видимый зазор. При регулировке контактной системы допускается незначительно подгибать контактные и упорные пружины.

Примечание: *допускается касание упорных пластин с пластинами замыкающих контактов в одной точке.*

Таблица 5

№ п/п	Наименование параметра	Предельные значения
1	Раствор контактов при притянutom и отпущенном якоре, не менее мм	1,3
2	Контактное нажатие на контактах не менее, замыкающих размыкающих Н (Гц),	0,294 (30)
		0,147 (15)
3	Допустимое отклонение по ходу контакта (неодновременность), не более мм	0,2

При отступлении механических параметров контактов от установленных норм регулировку их произвести на стенде в режиме проверки одновременности замыкания и размыкания контактов, используя контрольные лампочки, в следующем порядке.

Проверить допустимое отклонение по ходу размыкающих контактов: установить под упоры якоря щуп толщиной 1,1 мм, притянуть якорь – контрольные лампочки не горят; установить под упоры якоря щуп толщиной 1,2 мм, притянуть якорь – контрольные лампочки горят.

Создать минимальный равномерный просвет между всеми перекидными и размыкающими контактами за счет изгиба отростков якоря в зоне ослабленного сечения.

При отклонении одного из перекидных контактов от общей линии перекидных контактов необходимо устранить это отклонение приложением вертикального усилия к пружине перекидного контакта вблизи серебряного наклепа.

При регулировке замыкающих контактов подать питание на реле: должны загореться контрольные лампочки замыкающих контактов. Отрегулировать контактное нажатие замыкающих контактов (0,294...0,313) Н ((30...32) Гц), (0,313...0,392) Н ((32...37) Гц) для медленнoдействующих реле) изгибом контактных пружин вблизи места их закрепления.

Контактное нажатие контролировать в момент отрыва замыкающего (размыкающего) контакта от перекидного. Рычаг граммометра прикладывать к пружине замыкающего (фронтoвого) контакта перед чашечкой угольного (неметаллического) контакта и вблизи контактирующей поверхности размыкающего (тылового) контакта. Рекомендуется для удобства измерений использовать граммометры с удлиненным щупом и «лопаточкой» на конце.

Одновременность контактирования замыкающих контактов с перекидными регулировать по контрольным лампочкам: установить щуп 0,4 мм под упор якоря, прижать якорь, контрольные лампочки должны гореть.

Установить щуп 0,5 мм под упор якоря, прижать якорь, замыкающие и перекидные контакты должны разомкнуться, контрольные лампочки погаснуть.

Примечание: при регулировке одновременности контактирования замыкающих контактов с перекидными допускается устанавливать щупы: 0,45; 0,5 мм – лампочки горят; 0,55; 0,6 мм – лампочки не горят. При регулировке одновременности контактирования замыкающих и размыкающих контактов с перекидными нажимать на якорь в центре для принятия правильного положения якоря.

Проверить раствор контактов при крайних положениях якоря.

Контактные нажатия измерить с помощью граммометра, зазоры проверить щупами. Допустимое отклонение по ходу контактов (неодновременность) контролировать на стенде в режиме проверки одновременности замыкания и размыкания контактов.

7.2.8. Измерение электрических параметров реле

Измерение электрических параметров производить порядком, предусмотренным пунктом 7.1.2.2.

Если при регулировке напряжение срабатывания окажется выше нормы, то необходимо уменьшить контактное нажатие замыкающих контактов в пределах нормы. Для этого подключить питание реле, регулировкой уменьшить в пределах нормы контактное нажатие замыкающих пружин, уменьшить в пределах нормы раствор контактов.

Если напряжение отпускания ниже нормы, необходимо увеличить контактное нажатие замыкающих контактов. Для этого подключить питание реле, регулировкой увеличить контактное нажатие замыкающих пружин.

7.2.9. Проверка надежности отпускания якоря

Реле должны отпускать якорь и замыкать размыкающие контакты:

а) при снятом на 75% нажатии замыкающих контактов (3-х замыкающих контактов), и выключении номинального питания рабочей обмотки при двукратной номинальной величине напряжения на поляризующей обмотке;

б) при снятом на 100% нажатии замыкающих контактов (4-х замыкающих контактов) и питании поляризующей, рабочей обмоток напряжением 36 В:

- при плавном выключении питания рабочей обмотки;
- при выключении питания рабочей и поляризующих обмоток;
- при смене полярности питания рабочей обмотки на обратное;

Для проверки по п.п. а) и б) между упорными и контактными пластинами замыкающих контактов разместить прокладку толщиной $1,0 \pm 0,2$ мм и убедиться, что фронтальные контакты не соприкасаются с соответствующими

подвижными контактами при срабатывании реле. Обмотки должны находиться под напряжением перегрузки не более 5 минут.

Величину напряжения срабатывания и отпускания можно регулировать изменением нажатия фронтных контактов и раствором контактов в пределах установленных норм.

7.2.10. Проверка надежности несрабатывания реле

Проверку производить порядком, предусмотренным пунктом 7.1.2.3.

7.2.11. Проверка переходного сопротивления контактов

Проверку переходного сопротивления контактов реле производить порядком, предусмотренным пунктом 7.1.2.4.

Если сопротивление цепи контактов превышает установленную норму, почистить контакты и повторить измерение.

7.2.12. Заполнение этикетки

Застопорить крепежные винты. Заполнить этикетку, положить ее внутрь кожуха, продуть реле сжатым воздухом и передать для контрольной проверки электромеханику-приемщику.

7.2.13. Контрольная проверка

Электромеханик-приемщик должен проверить правильность сборки реле, крепление всех деталей, качество пайки, соответствие механических и электрических параметров установленным нормам.

Проверку электрических параметров проводить при надетом кожухе. При соответствии параметров реле установленным нормам записать их в журнал проверки (оформить протокол проверки при использовании автоматизированной системы контроля).

7.2.14. Закрытие реле

Продуть реле сжатым воздухом, наклеить на кожух этикетку, надеть кожух, закрепить винты, крепящие его.

7.2.15. Проверка сопротивления изоляции

Проверку сопротивления изоляции производить порядком, предусмотренным пунктом 7.1.3.

7.2.16. Оформление результатов проверки

Реле считать выдержавшим испытания, если измеренные значения электрических параметров, временных параметров, переходного сопротивления контактов, сопротивление изоляции соответствуют установленным нормам.

При положительных результатах проверки оформить запись в журнале проверки по установленной форме.

Места нанесения клейма электромеханик-приемщик должен заполнить мастикой и поставить оттиск персонального клейма.

7.3. Текущий ремонт реле

7.3.1. Ремонт реле производить методом замены неисправных элементов, на элементы, разрешенные к применению. Порядок замены контактов реле указан в ТНК-ЦШ 0108-2017.

Электрическая схема реле представлена на рисунке 2.

После замены контактов, установки и закрепления якоря выполнить регулировку контактной системы (п.7.2.7). Сделать соответствующую запись в журнале проверки.

7.3.2. Выполнить работы, предусмотренные пунктами 7.2.8...7.2.17.

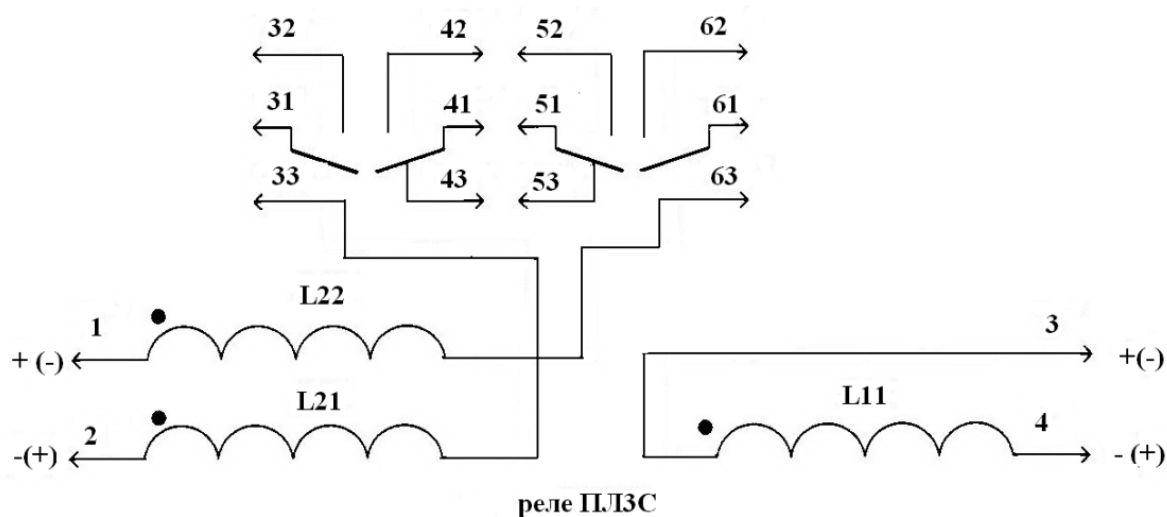


Рис.2

Схемы электрических соединений и нумерация выводов
(вид с монтажной стороны)

Форма журнала проверки параметров реле ПЛЗС

№, № п/п	Тип реле	Номер реле год выпуска	Физический зазор между полюсом и якорем, мм	Люфт якоря вдоль призмы ярма, мм	Ход якоря под упором, обеспечивающий проскальзывание контактов, мм	Зазор между якорем и скобой, мм	Раствор контактов, мм	Контактное нажатие, Н	
								фронтовых	тыловых
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Продолжение таблицы

Сопротивление обмоток постоянному току, Ом	Электрические характеристики, В (мА)		Замедление, на отпускание якоря, с	Переходное сопротивление контактов, Ом		Сопротивление изоляции токоведущих частей, МОм	Дата проверки	ФИО регулировщика	Проверено. Соответствует ТНК. Подпись проверяющего	Примечание
	отпускание	срабатывание при прямой полярности		фронтовых	тыловых					
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21

Библиография

[1] Типовое положение о ремонтно-технологическом участке дистанции сигнализации, централизации и блокировке, утвержденное Распоряжением ОАО «РЖД» от 19.12.2013 №2819р.

[2] Инструкция по охране труда для электромеханика и электромонтера устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД», утвержденной Распоряжением ОАО «РЖД» от 03.11.2015 № 2616р.

[3] Правила по охране труда при техническом обслуживании и ремонте устройств сигнализации, централизации и блокировки в ОАО «РЖД», утвержденных Распоряжением ОАО «РЖД» от 26.11.2015 № 2765р.

8. Норма времени

НОРМА ВРЕМЕНИ № 5.26

Наименование работы		Входной контроль электромагнитного реле ПЛЗС		
Измеритель		Исполнитель	Количество исполнителей	Норма времени, чел.-ч
ПЛЗС		Электромеханик (приемщик)	1	0,553
№ п/п	Содержание работы	Учтенный объем работы	Оборудование, инструмент, материал	Оперативное время на учтенный объем работы, чел.-мин
1	Внешний осмотр (наличие клейма, этикетки, содержащей электрические параметры реле, производственной марки, содержащей тип прибора, номер, год выпуска, наименование предприятия-изготовителя) произвести	1 реле	Мегаомметр, мультиметр, прибор стрелочный, стенд для проверки реле СЦБ, спирт, технический лоскут, клей, кисть, ручка капиллярная черная (или перьевая и черная тушь), этикетка, журнал проверки	1
2	Сопротивление обмоток реле измерить	То же		1,5
3	Измерение электрических параметров реле произвести	-//-		14,6
4	Надежность несрабатывания реле проверить	-//-		5,4
5	Переходное сопротивление контактов реле измерить	-//-		2,7
6	Сопротивление изоляции измерить	-//-		2
7	Результаты измерений в журнале проверки оформить	-//-		1,5
8	Этикетку заполнить и наклеить	-//-		1
Итого				29,7

НОРМА ВРЕМЕНИ № 5.27

Наименование работы		Техническое обслуживание электромагнитного реле ПЛЗС				
Измеритель	Исполнитель	Количество исполнителей		Норма времени, чел.-ч		
ПЛЗС	Электромеханик (приемщик) - 1	3		0,38		
	Электромеханик - 1			1,29		
	Электромонтер СЦБ 5 разряда - 1			0,211		
№ п/п	Содержание работы	Учтенный объем работы	Оборудование, инструмент, материал	Оперативное время на учтенный объем работы, чел.-мин		
				Эл.механик	Эл.монтер	Эл.механик (приемщик)
1	Внешний осмотр (наличие клейма, этикетки, содержащей электрические параметры реле, товарного знака предприятия-изготовителя, обозначение прибора, года изготовления, этикетки о проверке) произвести	1 реле	Прибор стрелочный, набор инструмента для РТУ, набор надфилей, спирт, технический лоскут, шкурка шлифовальная	-	1	-
2	Реле от пыли и грязи очистить, на отсутствие механических повреждений кожуха, основания реле проверить	То же		-	3,2	-
3	Вскрытие реле (удаление этикетки, пломбировочной мастики, откручивание крепящих винтов, снятие и чистка кожуха внутри) произвести	-//-		-	3,9	-
4	Внутренний осмотр реле (состояние монтажа, паек, катушек на трещины и сколы, следы коррозии) произвести	-//-		-	1,7	-
5	Сопротивление обмоток реле измерить	-//-		-	1,5	-

6	Контактную систему реле почистить	-//-	Граммометр, наборы щупов, линейка, мегаомметр, мультиметр, прибор стрелочный, стенд для проверки реле СЦБ, набор инструмента для РТУ, набор надфилей, пинцет, лупа, электропаяльник, канифоль, припой, цапон-лак, спирт, клеймо, пломбировочная мастика, технический лоскут, клей, кисть, шкурка шлифовальная, ручка капиллярная черная (или перьевая и черная тушь), этикетка, журнал проверки	11,3	-	-	
7	Магнитную систему реле почистить и отрегулировать	-//-		7,6	-	-	
8	Регулировку контактной системы реле произвести	-//-		14,9	-	-	
9	Измерение и регулировку электрических параметров реле произвести	-//-		14,6	-	-	
10	Проверку надежности отпускания якоря реле произвести	-//-		9,3	-	-	
11	Надежность срабатывания реле проверить	-//-		5,6	-	-	
12	Переходное сопротивление контактов реле измерить	-//-		2,7	-	-	
13	Крепежные винты застопорить	-//-		2	-	-	
14	Этикетку заполнить и наклеить	-//-		1	-	-	
15	Контрольную проверку произвести	-//-		-	-	13,6	
16	Результаты измерений в журнале проверки оформить	-//-		-	-	1,5	
17	Закрытие реле (продувка реле, установка кожуха, закручивание винтов) произвести	-//-		-	-	1,8	
18	Сопротивление изоляции измерить	-//-		-	-	2	
19	Пломбировочные отверстия мастикой заполнить, клеймо поставить	-//-		-	-	1,5	
Итого				69	11,3	20,4	