安全技術與工業衛生

工程圖冊

全蘇工會中央理事會勞動保護科學研究陳列館 彙編

國防工業出版社
1955

安全技術與工業衛生

工程圖册

全蘇工會中央理事會勞動保護科學研究陳列館 彙編

國防工業出版社

1955

譯 製 說 明

一、俄文版原圖只到第二章止，第三章共四十一張圖是蘇聯勞動保護專家交給中華全國總工會幹部學校勞動保護教研室的蘇聯一些工廠（現用）的安全技術圖紙，譯製單位加以翻譯，增訂於本圖册之後。

二、本圖册中所用之尺寸與單位均以中文表示，有些圖紙原文未註尺寸（一般均爲公厘），在譯製照相製版時，未予增註尺寸，仍照原圖。

三、本圖册承中華全國總工會幹部學校勞動保護教研室介紹資料，第二章工業衛生技術承中華全國總工會勞動保護部帮助校對，特此致謝。

一九五五年五月

安全技術與工業衛生工程圖册

АЛЬБОМ ЧЕРТЕЖЕЙ УСТРОЙСТВ

ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРОМЫШЛЕННОЙ САНИТАРИИ

ВЦСПС

МУЗЕЙ ОХРАНЫ ТРУДА

北京市書刊出版業營業許可證出字第 074 號　書號 0005

國防工業出版社出版　新華書店發行

初 版: 1——4,000　定 價: 5.15元

安全技術與工業衛生工程圖册目錄

前　言……5

第一章　安全技術

金屬的冷加工

1．防禦高速切削飛起的切屑用之護罩……7
2．高速切削用拘屑和排屑裝置……11
3．冲床用之光電管防護裝置……15
4．車床卡盤用之吊鈎……27
5．鑽床用快速偏心夾具……29
6．半頭鉋床用可卸式擋屑護罩……31
7．與機床踏板相連的防護柵罩……34

木材之機械加工

1．縱割圓鋸之防護罩……37
2．可調盤之鬆口刀和縱割圓鋸之下罩……42
3．鉋筍機刀口槽護板……44
4．木材銑床之護罩……47
5．擺式圓鋸鋸片之護罩……50
6．帶拖板之端鋸機用護罩……55
7．高速電動機用直流電進行電力制動……58
8．磁力起動器之電鎖……60

起重運輸裝置

1．橋式起重機之負載量限制器……63
2．迴轉半徑很小之車間內部運輸用之手車……67
3．熔焊用鋼瓶之手車……70
4．裝卸金屬桶用之工具……74
5．輪式撬桿……76

第二章　工業衛生技術

1．МИОТ 49—М 型水——空氣淋浴……78
2．標準導板送風口（正方形的，三面的）……86
3．В.В. 巴杜林（В.В.Батурин）式標準定向送風口……88
4．查基式（ПАТИ）風帽……91
5．楔形震動兩級繩索過濾器……94
6．工作量爲450—500米³/時的獨立通風除塵器……104
7．加熱爐用的水幕……114
8．大門的空氣幕……124
9．帶局部吸氣罩的修整工作台……131
10．溶槽側吸式吸氣罩……135

第三章　(增訂的)安全技術設備圖紙

1．高速銑床用的護罩
（一）高速銑床用的護罩總圖及部件圖……140
（二）高速銑床用的護罩第Ⅰ裝配圖（護罩架）……141
（三）高速銑床用的護罩第Ⅱ裝配圖（摺門）……142
（四）高速銑床用的護罩局部照明用的頂灯及電路圖……143
2．平衡鋸盤之護罩（一）（二）……144—145
3．搬運氧氣瓶的小車（一）（二）（三）……146—148
4．有昇降架的車間內運輸用的搬運車
（一）（二）（三）（四）……149—152
5．РЛ—Б—75 型木鋸的聯鎖
（一）連桿曲柄機構護門上的聯鎖安裝總圖及明細表……153
（二）控制槓桿上的聯鎖安裝總圖……154
（三）連桿曲柄機構護門上的聯鎖的安裝部件 A-B-C……155
（四）聯鎖運動圖……156
（五）零件圖……157
（六）零件圖……158
（七）部件 Б—Г 及其零件……159
6．縱割圓鋸護罩（一）（二）（三）……160—162
7．鍛工車間自動化
（一）板片運式送帶總圖……163
（二）從臥式鍛造機之地坑中將鍛件裝到運送車中之輸送帶……164
（三）將 ЗИС150 前軸樑從切邊壓力機送到運送車用的輸送帶總圖……165
（四）汽車迴轉卡爪型鍛之聯動機……166
（五）型鍛曲軸之中等鍛錘之工段佈置圖……167
（六）熱處理自動淬火爐……168
（七）a．將鍛件裝到車輛中用的輸送帶之總圖……169
b．爐子 ЛШМ No.19——壓力機動聯機構佈置圖……169
c．ЗИС 150 前軸樑型鍛工段的佈置……169
8．護罩
（一）ЛИП 200 型車床用防屑護罩……170
（二）防屑護罩的罩殼……171
（三）防屑護罩用的毛胚及板片下料圖……172
（四）防護擋板零件圖……173
9．砂輪機
（一）砂輪機防護裝置……174
（二）砂輪機防護裝置零件圖……175
（三）砂輪機防護裝置零件圖……176
（四）砂輪機防護裝置零件圖……177
10．砂輪機帶照明設備及電聯鎖的護板及零件圖。
（一）（二）、（三）……178—180

SA272/01

此为试读,需要完整PDF请访问: www.ertongbook.com

前　　言

在第十九次黨代表大會關於蘇聯發展第五個五年計劃的決議中指出「在工程師、技術人員、工人和集農體民中發起群衆性的發明和合理化建議運動，以進一步改進技術，發展生產，實行全面機械化，改善勞動條件」。

防護裝置及設備之設計在勞動保護所採用之一系列措施當中佔有相當重要的地位。

爲了給予工礦企業在使用該種裝置方面以實際帮助起見，由全蘇工會中央理事會勞動保護研究陳列館根據該館所陳列之許多安全技術和工業衛生技術設備的設計而製成本圖册。

在本圖册內有金屬切削機床和木材加工機床之安全裝置圖紙，減輕起重運輸體力勞動之設備圖紙，熱加工車間之通風裝置及防熱裝置圖紙。

設備圖紙爲全蘇工會中央理事會科學研究所及個別企業所製，並根據工廠在使用該設備過程中所提出之意見加以修訂。某些圖紙是根據陳列館中之樣品模型重新製定的。關於所提供之設計在製造時要按當地具體的生產設備和工作條件而定。

本書可供企業中之安全技術工作人員、工廠中之工程技術人員、設計師和產業工會中央委員會之技術檢查員使用。亦可供高等技術專科學校的學生使用。同時本書對於在各種工業部門中從事改善勞動條件裝置之設計的廣大合理化建議者、創造發明者也是有益的。

某些設計之圖紙準備和修改工作是由 B.B. 依萬諾夫 設計師在陳列館和全蘇工會中央理事會莫斯科勞動保護研究所工作人員的協助下完成的。

第一章各裝置之說明是 A.Ф. 米海也夫工程師所寫的。

第二章各裝置（通風裝置）之說明是技術科學碩士 B.B. 庫切盧科所寫的。

第一章　安全技術

金屬的冷加工

（1） 防禦高速切削飛起的切屑用之護罩

保護高速切削車工不被飛出之切屑傷害用的護罩是陳列館根據全蘇工會中央理事會莫斯科勞動保護研究所之材料所設計的。

圖 1

被護罩各部擋住之切屑大部都跑入機床之油盤內。由於護罩支柱上裝有護網，同樣將飛向工人對面之切屑擋住（圖次1—3）。

護罩支柱的基座2用四個螺栓固定在刀架橫拖板上，而支柱1是熔焊到基座2上，熔焊上的輔助支筋22是用來保證護罩支架之橫向堅固性。拱管3與支柱是用鉸鏈結合的。因此它能夠向後摺合，直到圖次1中虛線所示的位置爲止。拱管向前和向後傾斜程度用定位器來控制。

護板是一個鑲有「斯大林尼特」玻璃的金屬框。在框內裝着擋屑罩11。護板是藉助側板10用鉸鏈連接在拱管之叉形接頭7上。固定螺栓8使用方頭螺栓。這樣，在護板繞着拱管之叉形接頭轉動時，螺栓與側板和螺帽一起旋轉，因而就免得後者自行鬆扣。

護板放下時，可以放在任意的位置，因而就可避免玻璃的閃光現象。爲了防止護板自行下落起見，側板和套管9間應有足夠之摩擦力，爲此就在該兩者之間裝有彈性墊圈18。

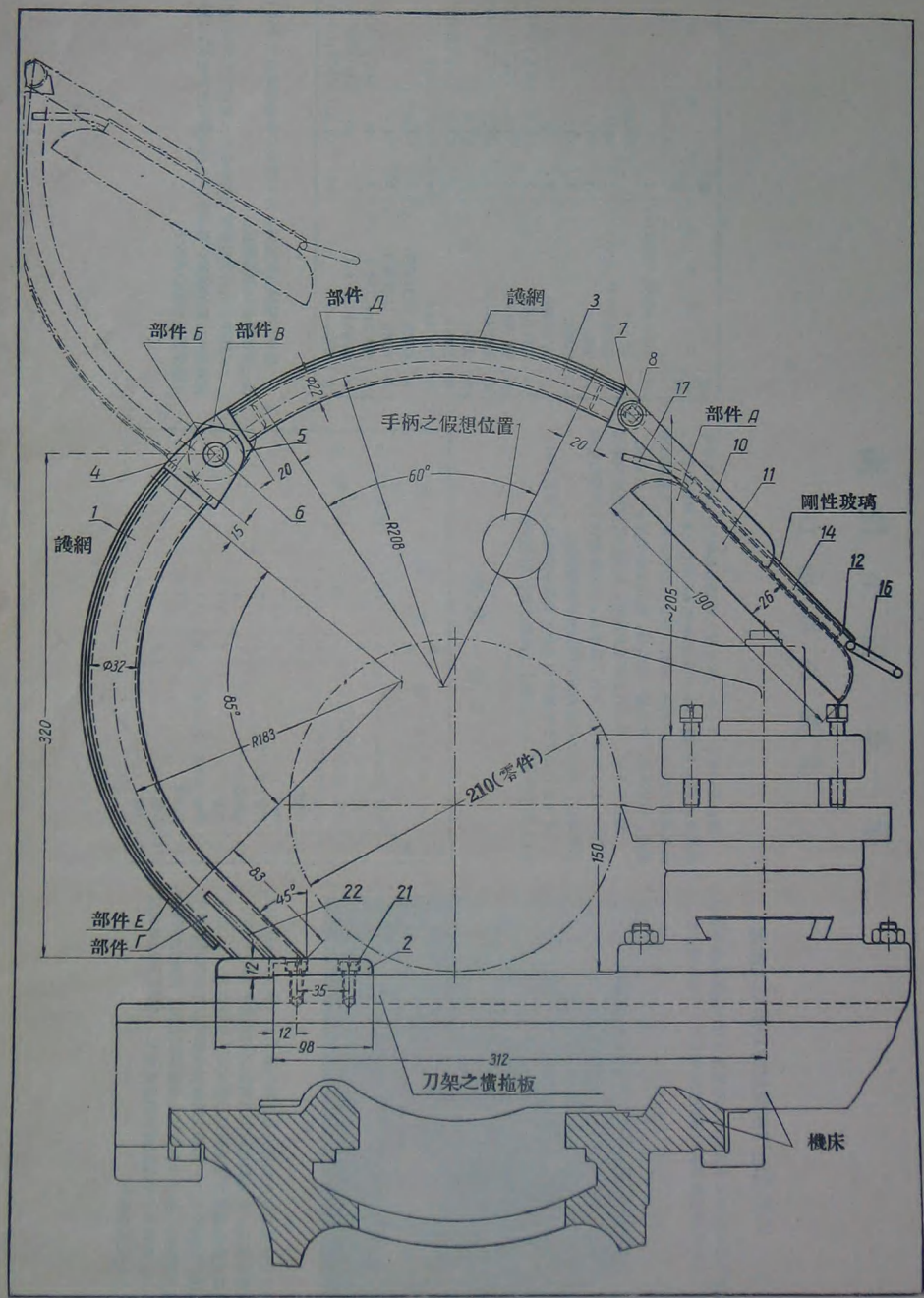
若在套管和彈性墊圈間裝上軟金屬製或夾鐵紗之帆布（Фер-рго）類型的材料製成的墊片（圖紙上無）則更妥善。

零件一覽表

零件號	零件名稱	數量	材料	註
1	支柱（無縫鋼管32×27.5）	1	鋼	ГОСТ 301—50
2	支柱之基座	1	CT.3	
3	拱管（無縫鋼管22×19）	1	鋼	ГОСТ 301—50
4	支柱之叉形接頭	1	CT.3	
5	定位器	1	CT.3	
6	軸10×55	1	CT.5	
7	拱管之叉形接頭	1	CT.3	
8	特製螺栓8×85	1	CT.5	
9	套管	1	CT.3	
10	側板（右側板1件左側板1件）	2	CT.3	
11	擋屑罩	1	CT.3	
12	外框	1	CT.3	
13	內框	1	CT.3	
14	「斯大林尼特」玻璃126×156×4	1	「斯大林尼特」	
15	橡皮墊片（S＝1.5）	1	橡皮	
16	握把	1	CT.3	
17	支撐板	1	CT.3	
18	彈性墊圈8	2	鋼	ОСТ26042
19	螺帽BM8	1	CT.4	ОСТ/НКТП3312
20	螺釘M3×8	8	CT.3	ГОСТ B—1474—42
21	螺釘M8×18	4	CT.3	ГОСТ B—1474—42
22	支筋	2	CT.3	
23	墊圈10	1	CT.2	ОСТ/НКТП3233
24	開口銷2×5	1	CT.2	ОСТ397—41
25	護網框（支柱用的）	2	CT.3	
26	護網框（拱管用的）	2	CT.3	
27	護網No1.4×0.3	1	鋼	ГОСТ3826—47
28	護網No1.4×0.3	1	鋼	ГОСТ3826—47
29	鉚釘4×8	58	CT.2	ГОСТ1187—41

當拱管在摺合狀態時，用支撐板17來限制護板摺合向下的位置，提住握把16摺合護板。

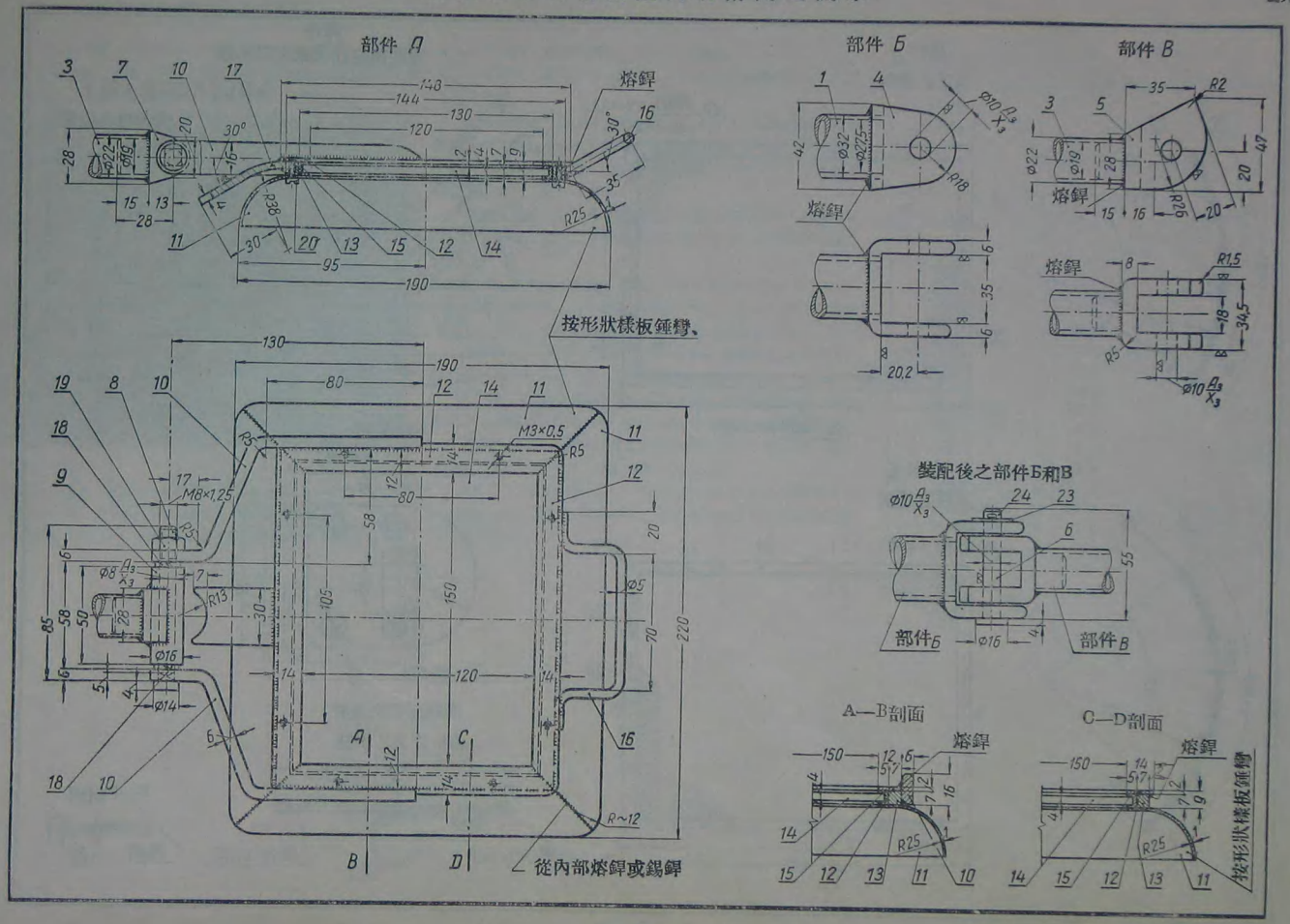
此護罩不同於其他護罩之特點在於：能使其玻璃護板放在任意的非常方便的位置；結構牢固而且其製造方法簡便，除此之外本護罩還便於摺合與放下。



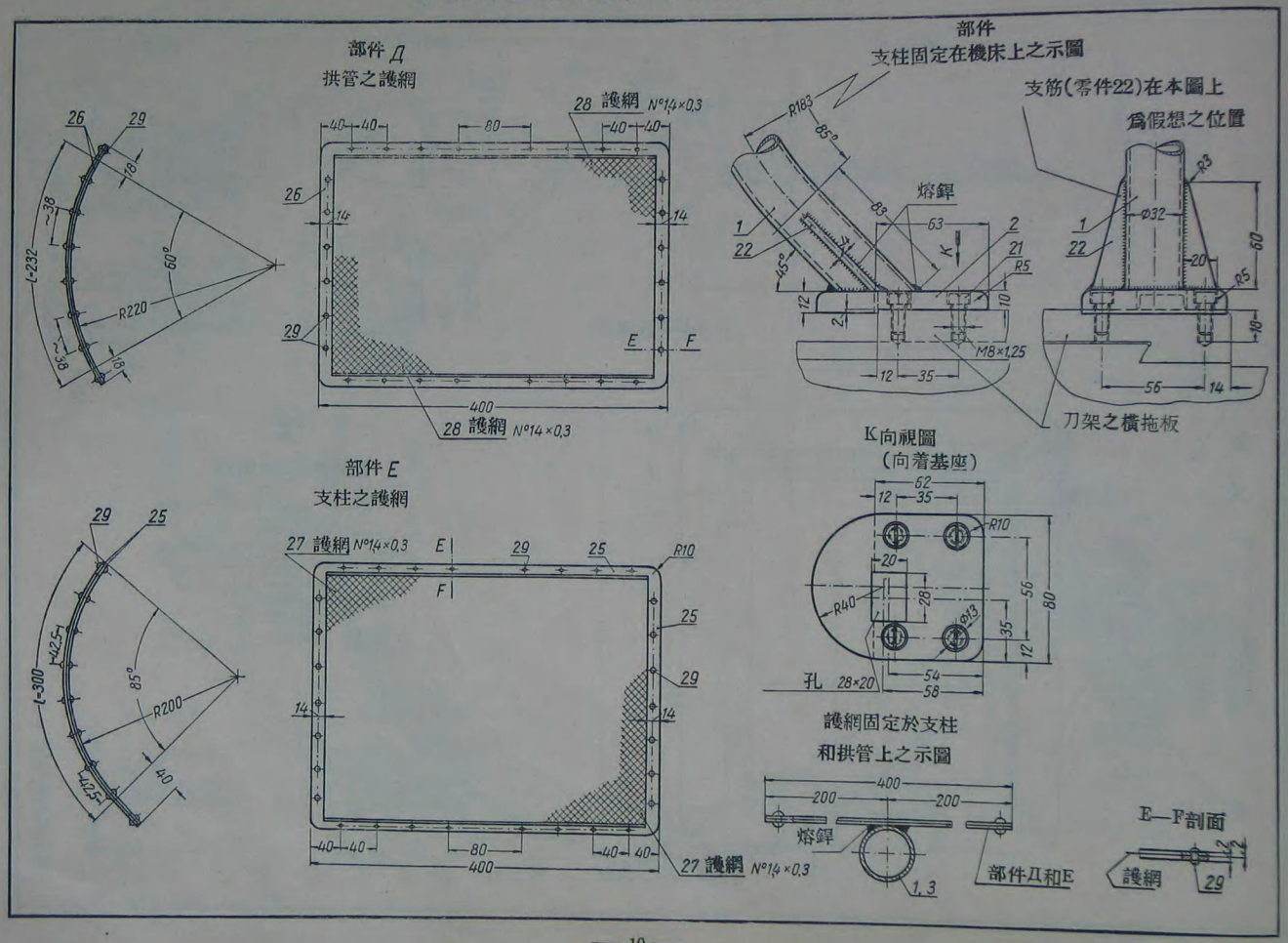
防彈高速切削飛起的切屑用之護罩

圖之1

防禦高速切削飛起的切屑用之護罩



防禦高速切削飛起的切屑用之護罩



此为试读，需要完整PDF请访问：www.ertongbook.com

（2） 高速切削用拘屑和排屑裝置

在高速切削生鐵、青銅及其它脆性金屬製品時，飛起之切屑和排導用的排屑罩（圖次4—6）是全蘇工會中央理事會莫斯科勞動保護科學研究所（工程師A.Ф.符拉索夫）所設計的。

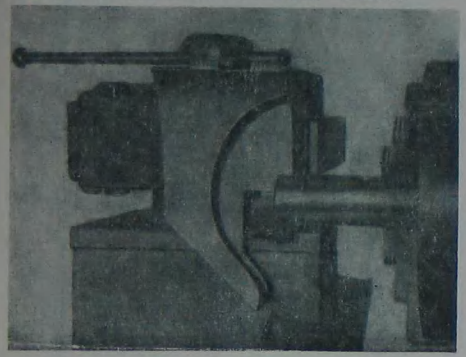


圖 2

排屑罩之導板2是用刀座的中間螺栓固定的。導板可以裝在刀座上固定不動，而使帶有槽形導軌之排屑罩裝上或卸下。切屑在進入排屑罩體內部時，由於與排屑罩壁多次撞擊而失去速度，落入斜槽10內，並沿該槽排於機床的油盤內。

排屑罩之上蓋有透明之護板5，經過該板來觀察車刀之位置及工作情況。

將車刀裝在刀座上時，要使車刀刀尖突出排屑罩與製品相對的那面罩壁1.5—2毫米。當用直頭外圓車刀加工時排屑罩之短側壁應完全蓋過刀頭，當用偏刀和彎頭外圓車刀加工時，短側壁不得蓋過主切削刃1—2毫米。

排屑罩除可排屑之外，在使用排屑罩之經驗中證明它還可以減少工人呼吸區域內之金屬塵末的含量，使之達到標準所允許之濃度。

拘集和排導高速切削所飛起之切屑用的排屑罩是按ДИП—200，ДИП—20M和1A62普通車床的情況而設計的，並做爲脆性金屬——青銅、生鐵等製品高速切削所產生之飛起的切屑之用。

如要在其它類型之車床上使用此罩時，則須根據車床刀座之尺寸和結構更改此罩的某些個別尺寸。

МИОТ—1型排屑罩適於直徑大於車尾之活頂尖直徑之零件縱向車外圓時和用外車刀加工時使用，以及在用卡盤時使用之。

МИОТ—2型排屑罩於直徑小於活頂尖直徑的零件縱向切削或端面切削（用頂尖）及用偏刀加工時使用。

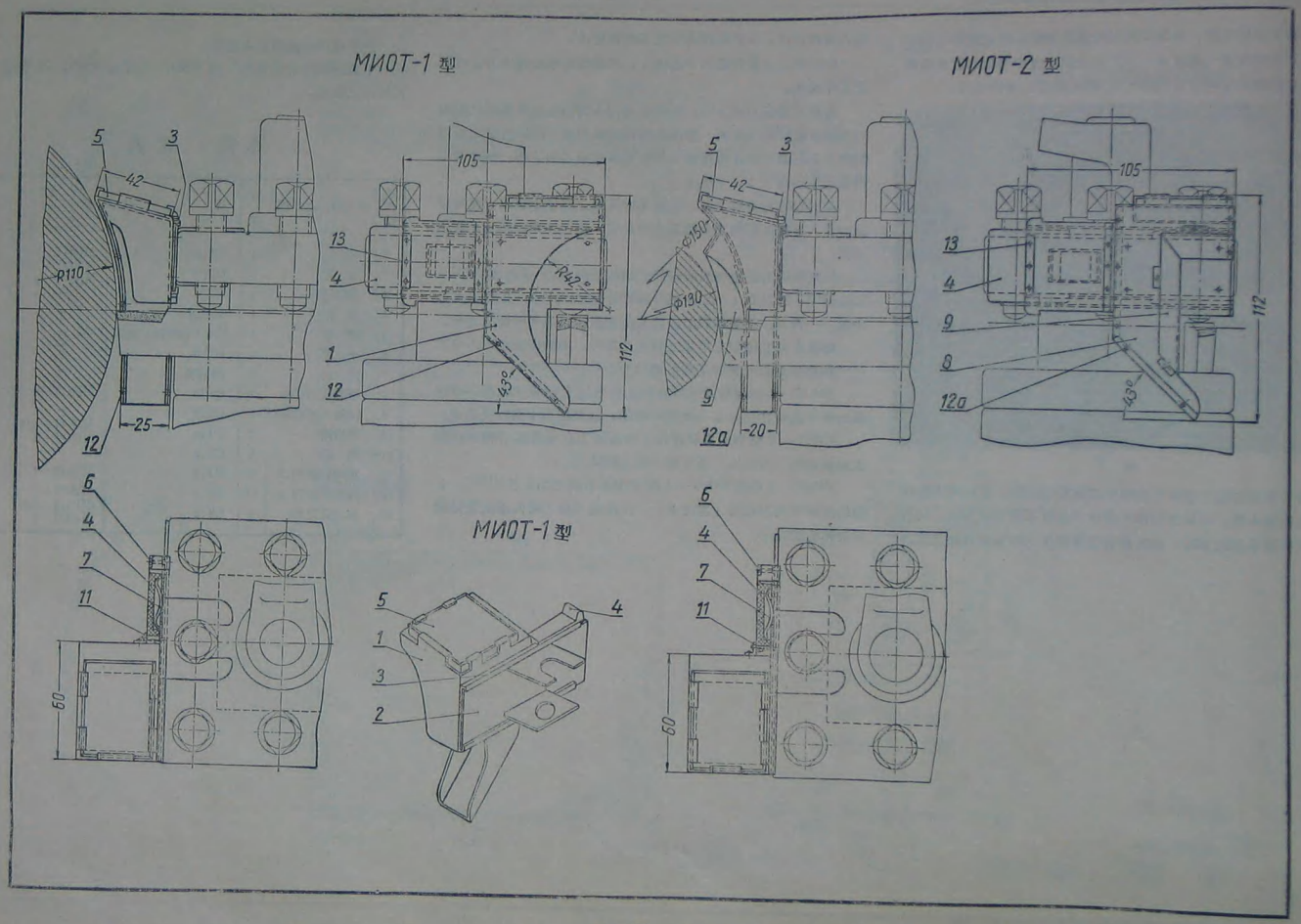
МИОТ—2型與МИОТ—1型之主要不同之點在於МИОТ—2型的排屑罩具有檔板（零件9）。在用偏刀加工時此檔板能保證拘屑和排屑完全。

排屑槽10在總圖上未註出。

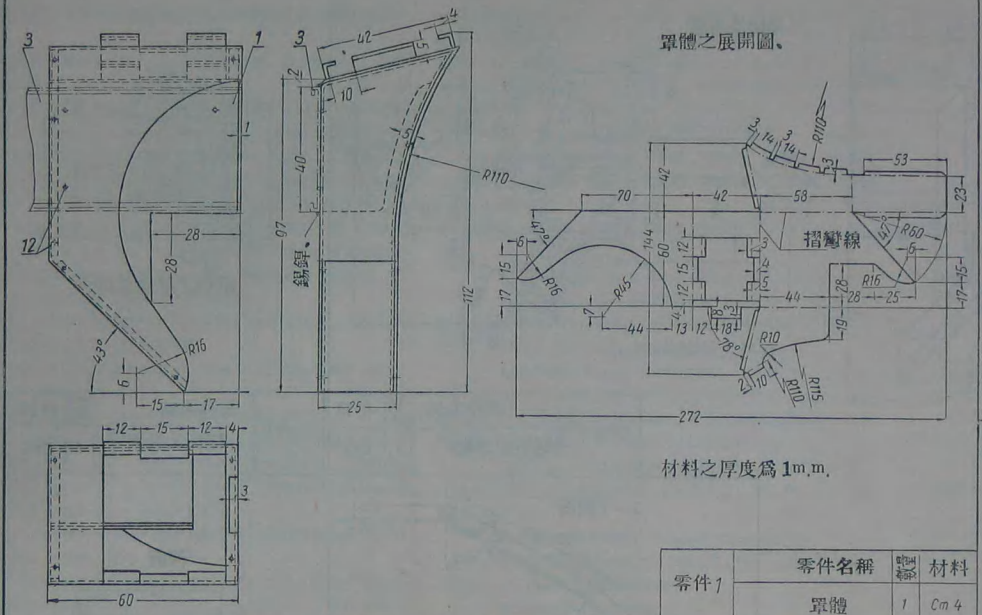
下表所列之零件數係一套МИОТ—1型或МИОТ—2型排屑罩所用之數量。

零件一覽表

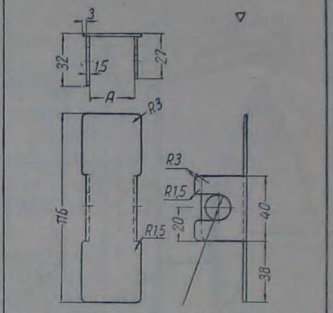
零件號	另件名稱	件數	材料	型式
1.	罩體	1	CT.4	МИОТ—1
2.	導板	1	CT.4	МИОТ—1和 МИОТ—2
3.	槽形導軌	1	CT.3	〃
4.	握把	1	硬橡皮	〃
5.	護板	1	「斯大林尼特」玻璃	〃
6.	平板	1	CT.3	〃
7.	彈簧	1	彈簧鋼	〃
8.	帶阻板之罩體	1	CT.4	МИОТ—2
9.	阻板（展開圖）	1	CT.4	〃
10.	排屑槽	1	CT.3	МИОТ—1和 МИОТ—2
11.	角鐵	1	CT.3	〃
12.	埋頭鉚釘Φ1.5	19	CT.2	МИОТ—1
12a	埋頭鉚釘Φ1.5	14	CT.2	МИОТ—2
13.	埋頭鉚釘Φ2	6	CT.2	МИОТ—1和 МИОТ—2


МИОТ-1 型
МИОТ-2 型
МИОТ-1 型
5
3
42
R110
25
12
105
13
4
R42°
1
12
43°
112
5
3
42
Ф150
Ф130
9
12a
20
105
13
4
9
8
12a
43°
112
6
4
7
11
60
5
1
3
2
4
6
4
7
11
60

罩體之展開圖。

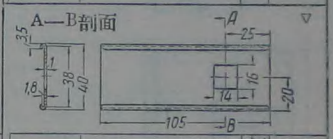


材料之厚度爲 1m.m.



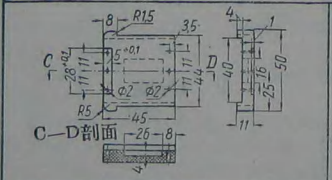
按部位鑽孔φ16.2

零件2	零件名稱	數量	材料
	導板	1	Cm.4

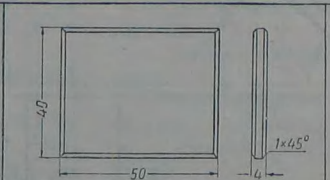


零件1	零件名稱	數量	材料
	罩體	1	Cm 4

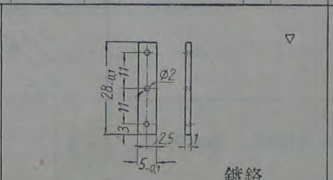
零件3	零件名稱	數量	材料
	槽形導軌	1	Cm.3



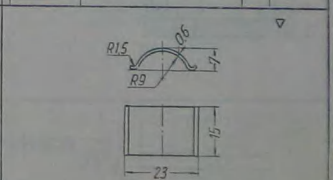
零件4	零件名稱	數量	材料
	握把	1	便橡皮



零件5	零件名稱	數量	材料
	護板	1	剛性玻璃

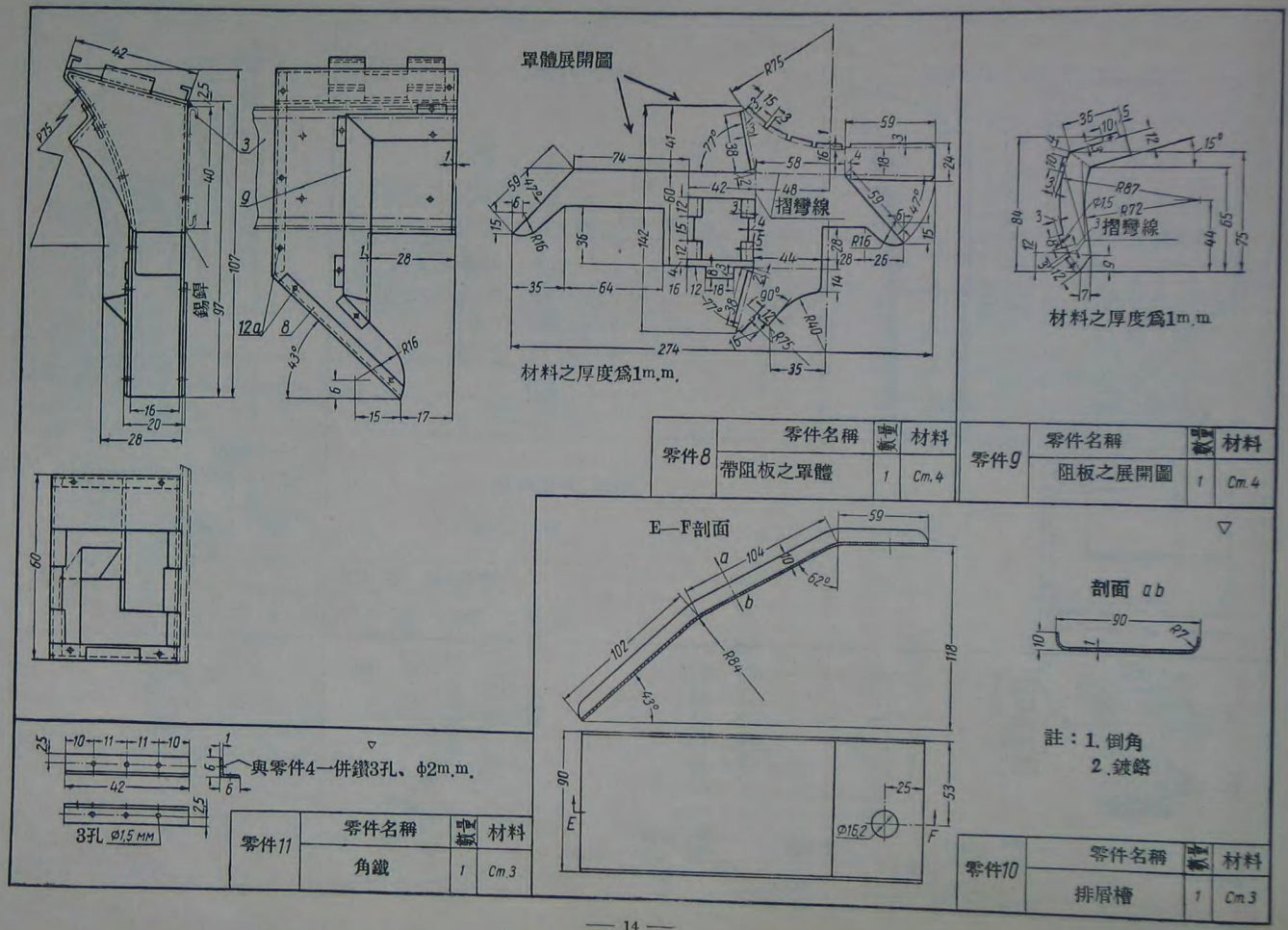


零件6	零件名稱	數量	材料
	平板	1	Cm 3



零件7	零件名稱	數量	材料
	彈簧	1	彈試鋼

高速切削用拘屑和排屑裝置



零件8	零件名稱	數量	材料
	帶阻板之罩體	1	Cm.4

零件9	零件名稱	數量	材料
	阻板之展開圖	1	Cm.4

零件11	零件名稱	數量	材料
	角鐵	1	Cm.3

零件10	零件名稱	數量	材料
	排屑槽	1	Cm.3

（3） 冲床用之光電管防護裝置

冲床用之光電管防護裝置是哈爾科夫斯大林電機廠所設計的。

此裝置（圖次 7—16）是在冲床起動後，防止冲壓工人的手闖入冲壓區。

電磁安全閘Г直接裝在冲床之手壓踏板下面或特別熔焊於踏板拉桿上之擋板上。在冲床工作台之右面和左面分別裝光電管盒E和光電繼電器之照明器Д。從照明器射入光電管之光線藉繼電器之作用而保證電磁安全閘的線圈內經常有電流通過，同時其活動磁鐵被吸入電磁鐵體。此時方能壓踏板開動冲床。如果冲壓工人的手在壓踏板時闖入冲壓區，則光線將爲冲壓工人的手所遮斷，因而繼電器之放大管「熄滅」光電管得不到光，立即將輸往電磁安全閘線圈之電流切斷，電磁鐵之活動磁鐵被彈簧拉起，於是踏板就不能壓下去（機床就不能開動）

冲床上之光電管防護裝置之主要特點和好處是它完全不用任何妨礙或遮暗工作區域之防護裝置。

裝有光電管防護裝置之冲床，根據哈爾科夫電機廠使用的經驗證明是十分可靠的。

保證防護裝置工作確實可靠之基本條件如下：

1．應根據製品尺寸，下模之形狀和位置以及冲壓工人的手有撞入危險區之可能性移動照明器和光電管盒之支架，以調整防護裝置之光線的高度。如工作時，冲壓工人的手在冲壓區作任何動作都必將光線遮斷，則調整方爲合格。

2．按照本圖製成之光電管防護裝置不能保障在雙動冲床和自動冲床加工時的安全。

3．當照明器和光電管之距離增大時，爲了保障動作可靠起見必須換上功率大的燈泡來增加照度，或者採用工作面積大的光電管。

4．爲了防護裝置工作可靠起見，光電管不得熱到 50°C和加到其上之照度不得超過1000流克斯。

5．整體的光電繼電器裝在不與冲床床身相連之配電盤上（爲了避免受到震動之影響）

6．將光電管防護裝置上的容易碰到的不做導電用的金屬部分接地或接零線。根據現行規則進行全部之佈線。

爲了減少震動之影響，用彈性緩衝器將繼電器裝置在冲床床身上（靠近光電管）或床壁（支座）上。全部儀器都經冲床馬達之起動器接交流電源。所以當按「起動」和「停止」之電鈕以啓閉冲床馬達之同時，繼電器之各部也一同啓閉。當在防護裝置內有不正確之情況時，冲床就自動的關閉。即使在馬達關閉後由於慣性而飛輪轉動的情況下也能將冲床關閉。必須注意到在裝有剛性咬合離合器的冲床上，當壓踏板後，冲壓工人之手將光線遮斷時，光電防護裝置不能保證工作的安全。在該種冲床上，光電防護裝置已不能使滑塊之運動停止。所以在裝有剛性咬離合器之冲床上不得採用按此線路所製成之光電防護裝置。

光電繼電器裝配及試驗之技術條件

1．安裝各種電氣零件（電容器、繼電器、電位計、變壓器和燈座板）之前應該用 500V 之麥格表試驗導電部分間以及本體上的絕緣電阻。

由於繼電器和本體間之接觸板放電距離小，所以在板下墊一漆布。

2．安裝到繼電器座板之導線要橫接和豎接（不允許亂裝）。

3．繼電器、電容器及其他電氣零件之線頭的銲接僅許使用松香焊膏（不准用酸性焊膏）。接在繼電器接線柱上（即接在螺帽 M5 處）柱上之線頭應彎成圈形并塗錫。

4．繼電器接好後，再用 500V 麥格表（兆歐表）試驗其絕緣。爲了試驗繼電器的工作而將 220V 之電壓通到接線柱4—6上（見線路圖）。當轉動電位計之小軸時，繼電器之接點應接通。如不通時應互換變壓器 130V 之線頭的極性或換放大管。

5．在標牌17上應寫有「繼電器之編號及出產年份」之字樣。

6．繼電器如果是直接裝置在冲床床身上時，則必須採用緩衝器（部件 B）。

光電繼電器之變壓器的裝配及試驗技術條件

1．裝配時疊放鋼片使接縫互相搭蓋。鋼片之總數應在84—90之間，以便使線圈及鐵蕊緊密配合。

2．裝配後進行下列之試驗：

a．在 1500V 電壓之下試驗線圈間和本體上之絕緣強度，試驗 3 秒鐘。

б．測量初次線圈無負載電流，該電流在 220V 之下應不超過70 Ma。

в．將初次線圈接通 220V 電壓 3 小時（以便發現是否有由於短路而產生「燒了」的現象）。

г．當初次線圈之電壓爲 220V時，測量130/6.3～5.5V 線圈之電壓。

電磁安全閘之裝配和試驗技術條件

1．全部螺釘結合處應有彈性墊圈并牢靠旋緊，此外，還應在圖上指示處熔焊。活動磁鐵之活動間隙應是最小的。

2．磁性系統之磁鐵蕊和磁鐵合一時，活動擋桿 7 之擋銷部應回入底板 6 而與孔相齊平。這是由於槓桿轉動向下而形成的。

3．全部摩擦部分和磁性系統之接合處應塗上一層凡士林。

4．電磁安全閘之試驗

① 吸力電壓不得大於 185V

② 線圈接通 220V 電壓加熱 3 小時。

光電繼電器之照明器的裝配技術條件

1．根據照明器距光電管之距離安放照明器：

a．當距離在一米之內，則裝在本體內（不加頭罩）。

б．當距離在二米之內，則照明器是按本圖安放（帶頭罩和頭罩內裝透鏡。）

в．當距離超過2米時照明器是按本圖安放，但應採用 6V 15 W之汽車燈泡，該燈泡焊在柱形燈泡灯座上。

2．支架（零件 7）是用雙頭螺栓或螺栓固定於冲床床身上。支架之結構是根據冲床型式改變。

光學管盒之裝配和試驗技術條件

1．僅當距照明器之距離小時（在小冲床上距離小於 0.7 米）才使用集光孔片。

2．橡皮墊圈10是作預防光電管因震動而由座集內滑出（按部位配製墊圈）用。

3．光電管脚和座集之間應用打磨和開槽并稍塗凡士林之方法保證接觸可靠。

4．光電管盒裝配後，檢驗光電管之玻璃球在集光罩中的位置是否在中心。交流電電壓 220V 時，試驗光電管之「明」和「暗」的電流（用直流微安表）。

5．用雙頭螺栓或螺栓將支架（零件 7）固定於冲床之床身上。支架之結構是根據冲床型式改變。

光電繼電器之零件一覽表

零件號	零件名稱	數量	材料	ГОСТ 或型式	註
Б	變壓器	1		20 W 220 V (130) 6,3～5,5 V	
В	緩衝器	1			
Г	放大管	1		6—ф—6—С	
Д	電位計	1		0+100000歐姆	
Е	手式繼電器	1		70型3 Ma（電話機用的）	
Ж	雲母電容器	1		КСО型150—6000歐姆	
З	紙電容器	1		МКБ 型 2 m,k,f	
И	燈座板	1		Д=30,8 個燈脚孔	

續光電繼電器之零件一覽表

零件號	零件名稱	數量	材料	ГОСТ 或型式	註
1	蓋（活的）	1	CT.3		
2	底板	1	CT.3		
3	鎖緊角板	1	CT.3		
4	鎖銷	1	CT.3		
5	角板	1	CT.3		
6	弓形角板	1	CT.3		
7	支座	1	CT.3		
8	角鐵	2	CT.3		
9	平板	2	CT.3		
10	電容器之平板	1	CT.3		
11	鎖緊螺釘	1	CT.3		
12	橫板	2	硬橡皮		
13	套管	2	硬橡皮		
14	豎板	1	硬橡皮		
15	墊片	1	絕緣紙		
16	墊片	1	絕緣紙		
17	標牌20×35(S=1.5)	1	CT.3	現製	鍍鎳
18	鉚釘 2=6	4	CT.2	ГОСТ 1187—41	
19	墊圈5.5×14(S=2)	2	硬橡皮	現製	
20	精製螺栓 M5×25	2	CT.3	OCT/HKTII 3522	鍍鋅
21	螺釘 M5×12	2	CT.3	ГОСТ B-1472-42	鍍鋅
22	螺釘 M5×30	8	CT.3	ГОСТ B-1472-42	鍍鋅
23	螺釘 M5×22	2	CT.3	ГОСТ B-1472-42	鍍鋅
24	螺釘 M5×18	7	CT.3	ГОСТ B-1472-42	鍍鋅
25	螺釘 M5×10	2	CT.3	ГОСТ B-1472-42	鍍鋅
26	螺帽 AM5	30	CT.4	OCT/HKTII 3312	鍍鋅
27	墊圈 5	28	CT.2	OCT/HKTII 3233	鍍鋅

電磁安全閘(部件Г)之零件一覽表

零件號	零件名稱	數量	材料	ГОСТ 或型式	註
Ⅸ	磁性系統	2		КТ—2	
Ⅹ	線圈	1		КТ—2—2208	
1	槓桿軸φ5×3,L=45	1	CT.6		
2	活動檔桿軸φ5×3,L=32	1	CT.6		
3	彈簧	1	85		
4	彈簧之雙頭螺栓	2	CT.3		
5	蓋（活的）	1	CT.3		
6	底板	1	CT.3		
7	活動檔桿	1	CT.6		
8	槓桿	1	CT.6		
9	角板	1	CT.3		
10	支柱	1	CT.6		
11	槽形夾鐵	1	CT.6		
12	雙頭螺栓M8×140 A1—0	2	CT.3	OCT 20001—38	鍍鋅
13	螺釘 M8×40	1	CT.3	ГОСТ B-1472-42	鍍鋅
14	螺釘 M8×50	1	CT.3	ГОСТ B-1472-42	鍍鋅
15	螺釘 M8×12	2	CT.3	ГОСТ B-1472-42	鍍鋅
16	螺釘 M8×15	2	CT.3	ГОСТ B-1473-42	鍍鋅
17	螺帽 AM2	6	CT.4	OCT/HKTII 3312	鍍鋅
18	螺帽 AM8	3	CT.4	OCT/HKTII 3312	鍍鋅
19	墊圈 12	3	CT.2	OCT/HKTII 3233	鍍鋅
20	墊圈 5	4	CT.2	OCT/HKTII 3233	鍍鋅
21	彈性墊圈 8.5	6	65Г	OCT 26042	鍍鋅
22	開口銷 1.5×8	4	CT.2	ГОСТ 397-41	
23	鉚釘 4×20	2	CT.2	ГОСТ 1195-41	

零件號	零件名稱	數量	材料	ГОСТ 或型式	註
8	精製螺栓IM8×10 型式1—0	1	CT.3	OCT/HKTII 3522	鍍鋅
9	螺帽 AM12	2	CT.4	OCT/HKTII 3312	鍍鋅
10	墊圈 12	1	CT.2	OCT/HKTII 3233	鍍鋅
11	螺釘 IM5×10	2	CT.3	ГОСТ B-1472-42	鍍鋅
12	螺釘 IM5×8	2	CT.3	ГОСТ B-1472-42	鍍鋅
13	柱形燈泡	1		220伏 25瓦	
14	燈頭	1			
15	凹凸透鏡 φ57				
16	固定燈頭用螺帽	1	CT.4	根據燈頭而定	鍍鋅

光電管盒之零件一覽表

零件號	零件名稱	數量	材料	ГОСТ 或型式	註
1	盒體	1	CT.3		
2	集光罩	1	CT.3		
3	集光孔	1	CT.3		
4	燈脚巢	2	Л62		
5	活動之支柱	1	CT.3		
6	支座	1	CT.3		
7	燈座	1	硬橡皮		
8	托板	1	CT.3		
9	支架	1	CT.3		
Ⅶ	光電管	1		ЦГ-4	
10	橡皮墊圈	1	橡皮		按部位製造
11	精製螺栓IM8×10 1—0型	1	CT.3	OCT/HKTII 3522	鍍鋅
12	螺釘M6×15	7	CT.3	ГОСТ B-1474-42	鍍鋅
13	螺帽AM12	2	CT.4	OCT/HKTII 3312	鍍鋅
14	螺帽AM5	4	CT.4	OCT/HKTII 3312	鍍鋅
15	墊圈12	1	CT.2	OCT/HKTII 3233	鍍鋅
16	墊圈5	2	CT.2	OCT/HKTII 3233	鍍鋅

光電繼電器之變壓器(部件Б)的零件一覽表

零件號	零件名稱	數量	材料	ГОСТ 或形式	註
1	鐵心鋼片	90	電機鋼片		
2	線圈	1		220(130)6.3-5.5伏	
3	線圈體	1	絕緣紙板		
4	端部鋼片	2	CT.3		
5	螺釘 M5×40	4	CT.3	ГОСТ B-1472-42	鍍鋅
6	螺帽 AM5	4	CT.4	OCT/HKTII 3312	鍍鋅

光電繼電器之照明器零件一覽表

零件號	零件名稱	數量	材料	ГОСТ 或型式	註
1	本體	1	CT.3		
2	頭罩	1	CT.3		
3	環	1	MI		
4	蓋	1	CT.3		
5	活動支柱	1	CT.3		
6	支座	1	CT.3		
7	支架	1	CT.3		

緩衝器之零件一覽表

零件號	零件名稱	數量	材料	ГОСТ 或型式	註
1	托板	1	CT.3		
2	底板	1	CT.3		
3	底板支柱	4	CT.3		
4	托板支柱	4	CT.3		
5	彈簧	4	85		
6	螺帽	8	CT.4	OCT/HKTII 3312	
7	墊圈	4	CT.2	OCT/HKTII 3233	

此为试读，需要完整PDF请访问：www.ertongbook.com