

## 1 Назначение

Контакт втычной (далее контакт) предназначен для применения в автоматических выключателях серии «Электрон» ТУ16-522.022-79 на номинальные токи от 1600А до 4000А выдвжных исполнений переменного и постоянного тока.

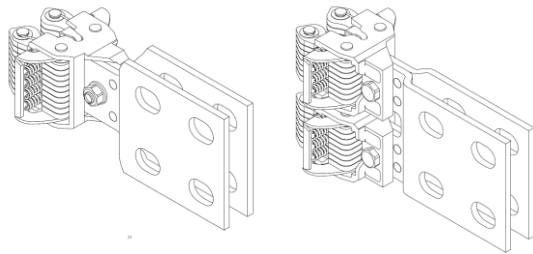


Рис. 1

Рис. 2

Таблица 1

Вариант	Назначение	Артикул
Рисунок 1	«Электрон» Э16В	1042935
Рисунок 2	«Электрон» Э25В, Э40В	1042936

## 2 Монтаж

2.1 Монтаж контактов выполняется на выводах главной цепи выключателя, с учетом требований к минимальному моменту затяжки резьбовых соединений по ГОСТ 10434 табл. 9 «Соединения контактные электрические»

2.2 Перед установкой контактов необходимо зачистить контактные поверхности выводов главной цепи выключателя, удалив возможные следы загрязнений, не нарушая гальваническое покрытие. Для этих целей целесообразно использование тканевых материалов со специальными спреями для очистки контактных поверхностей.

2.3 Для установки контактов на выключатель должны быть применены болты класса прочности не ниже 5.8 с шестигранной головкой (S24) «под ключ».

Таблица 2 - Требования к крепежу\*

Крепеж	Обозначение	Поз.	Кол-во
Болт	M16-8gx55.58.019 ГОСТ 7798**	1	4
Шайба плоская	16.019 ГОСТ11371	2	8
Шайба пружинная	16.65Г.019 ГОСТ6402	3	4
Гайка	M16-7Н.5 ГОСТ2524	4	4

\*Крепеж в комплект поставки не входит.

\*\* Длина резьбы менее длины стержня (b<l). Допускается применение M16-8gx60.58.019 ГОСТ 7798.

2.4 Для удобства, монтаж контактов следует проводить последовательно, начиная с любого крайнего полюса. Все болты, при этом, обязательно должны быть размещены в одном направлении, т.е. - в направлении выбранного полюса.

Вариант монтажа – по рисунку 3.

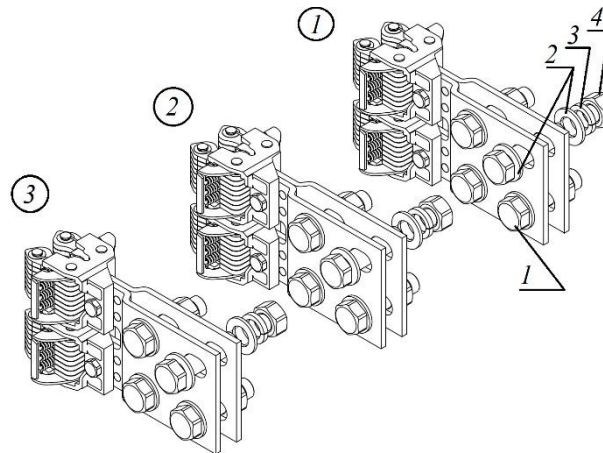


Рис. 3

2.5 Установите и визуально выставите контакты так, чтобы они находились в одной плоскости, параллельной направлению вкатывания (рисунок 4).

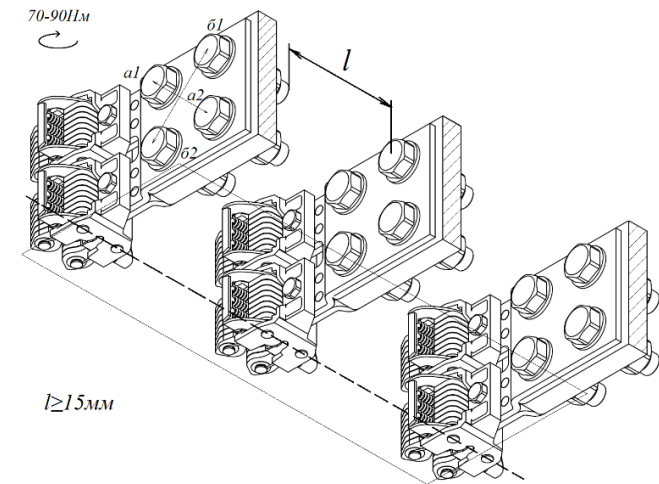


Рис. 4

Отрегулируйте контакты по глубине вкатывания и зафиксируйте их гайками на выводах главной цепи выключателя. При вкатывании выключателя в рабочее положение глубина захода контактных ножей поз. 3 в блоки контактных пальцев должна гарантировать выход ламелей поз. 1 на контактные поверхности, при этом ножи не должны упираться в скобы поз. 2 (рисунок 5).

Затяните гайки. Затяжку резьбовых соединений следует проводить по диагонали: a1-a2, b1-b2 (рисунок 4) с рекомендуемым усилием 70-90Нм.

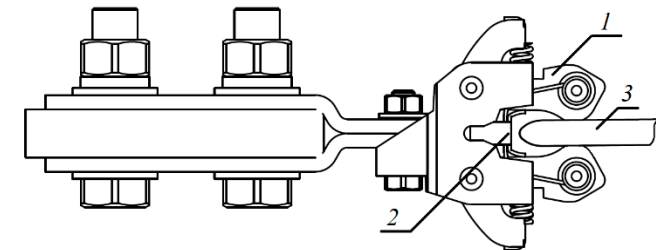


Рис. 5

Справочная информация:

Потребляемая мощность выключателей, не более:  
Э16В – 500Вт, Э25В – 1000Вт, Э40В – 2000Вт.

### 3 Размеры и весовые характеристики изделий

#### 3.1 Габаритные и установочные размеры

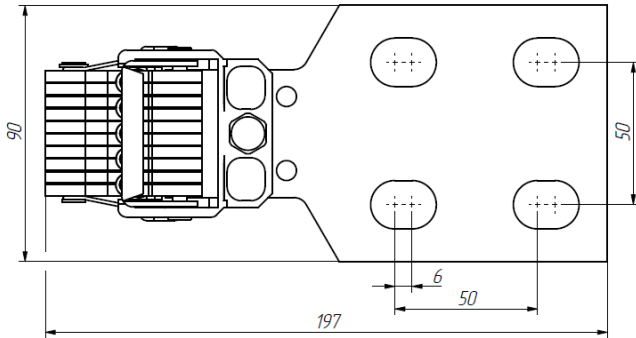


Рис. 6а

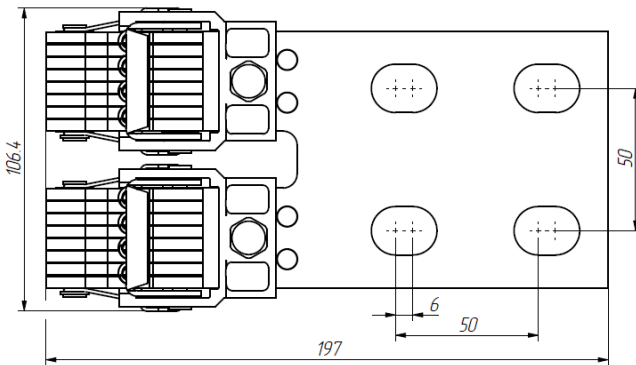


Рис. 6б

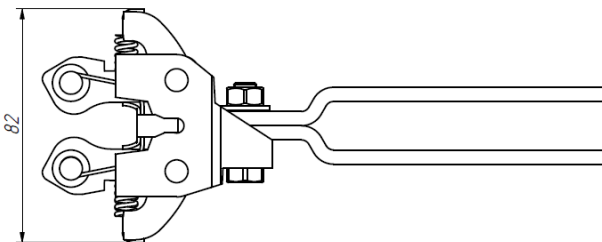


Рис. 6в

Рисунок 6а – контакт Э16В, габаритные и установочные размеры;  
Рисунок 6б – контакт Э25В, Э40В, габаритные и установочные размеры;

Рисунок 6в – контакт Э16В, Э25В, Э40В, габаритные размеры.

Размеры – справочные.

#### 3.2 Таблица 3 - сведения о содержании драгоценных материалов и цветных металлов

Наименование металла, сплава	Классификация по группам ГОСТ 54564-2011	Масса, кг		Место применения
		Арт. 1042935	Арт. 1042936	
Медь	Группа М13	1,49	1,96	Шины и контактные ламели
Алюминий и алюминиевые сплавы	Группа А18	0,057	0,11	Корпус блока контактных пальцев (ламелей)
Серебро	-	0,00696	0,01114	Покрытие контактных ламелей

#### 3.3 Масса НЕТТО:

Контакт Э16В – 1,56 кг.

Контакт Э25В, Э40В – 2,22 кг.

#### 4 Свидетельство о приемке и об упаковке

Контакт проверен и испытан в объеме приемодаточных испытаний и признан годным для эксплуатации.

Технический контроль

МП \_\_\_\_\_  
личная подпись      расшифровка подписи      месяц, год

Контакт упакован в \_\_\_\_\_  
«Контактор»  
Наименование предприятия-изготовителя  
согласно требованиям, действующей на предприятии  
технической документации.

Упаковщик

МП \_\_\_\_\_  
личная подпись      расшифровка подписи      месяц, год