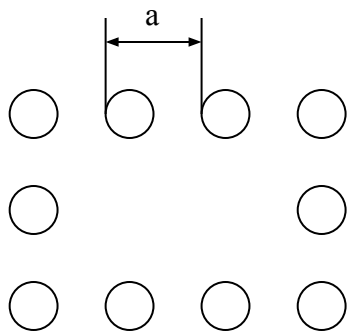


Обеспечение электробезопасности при производстве работ на внутришлифовальном станке модели РТЖ-250В

Дипломник: _____ Савичанский Г.А.
 Консультант: _____ Кириллова Г.В.
 Н. контроль: _____ Кривич О.Ю.
 Утвердил: _____ Сергеев К.А.

$$R_B = 0,366 \cdot \frac{\rho_{расч}}{l} \left(\lg \frac{2l}{d} + 0,5 \lg \frac{4t + l}{4t - l} \right),$$

$$R_B = 0,366 \cdot \frac{10^2}{2,5} \left(\lg \frac{2 \cdot 2,5}{0,05} + 0,5 \lg \frac{4 \cdot 2,5 + 2,5}{4 \cdot 2,5 - 2,5} \right) = 31,3 \text{ (Ом)}$$



Размещение электродов группового
заземлителя по контуру

$$n = \frac{R_g}{\eta_g \cdot R_{дон}}, \quad n = \frac{31,3}{0,53 \cdot 4} = 14,9 \text{ (шт.)}$$

$$R_n = 0,366 \frac{\rho}{L} \cdot \lg \frac{2L^2}{bh},$$

$$R_n = 0,366 \frac{1,5 \cdot 10^2}{7,875} \cdot \lg \frac{2 \cdot 7,875^2}{0,05 \cdot 0,8} = 24,3 \text{ ()}$$

$$R_{рез} = \frac{31,3 \cdot 24,3}{15 \cdot 24,3 \cdot 0,53 + 31,3 \cdot 0,36} = 3,72 \text{ (Ом)}$$

Полученное сопротивление растеканию $R_{рез} \leq R_{дон}$ и может быть принято для внутришлифовального станка модели РТЖ-250В.