

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
		*	<i>В56.765.867 СБ</i>	<i>Сборочный чертёж</i>		<i>*А4х3</i>
				<u>Сборочные единицы</u>		
А3		1	<i>В56.766.185</i>	<i>Якорь без обмотки</i>	1	
А4		2	<i>В56.682.069</i>	<i>Прокладка</i>	1	
				<u>Детали</u>		
А4		3	<i>В58.978.151</i>	<i>КЛИН</i>	11	
А4		4	<i>В58.978.151-01</i>	<i>КЛИН</i>	11	

Перв. примен. *В53.121.020*

Справ. № *В56.765.634*

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Инв. № подл. *7049*

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
		<i>В5259/1/ПН-87</i>	<i>Млоб-2</i>	<i>2.12.87</i>
Разраб.		<i>Кудрявцева</i>	<i>Кл</i>	<i>10.10.87</i>
Провер.		<i>Смирнова</i>	<i>Смирн</i>	<i>12.10.87</i>
Н. контр		<i>Олейник</i>	<i>Олейн</i>	<i>10.10.87</i>
Утв.		<i>Буров</i>	<i>Буров</i>	<i>19.10.87</i>

<i>В56.765.867</i>		
<i>Якорь</i>		
Лит.	Лист.	Листов
<i>Б</i>	<i>1</i>	<i>2</i>
<i>Д-55А</i>		

Нов. ВБ. 259/3ИИ-87 от 28.12.87

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
149 049				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Материалы</u>		
		5		Провод ПЭВТЛ-1 0,4 ТУ 16-505.446-77	1332	
		6		Лента М-16-46 ГОСТ 4514-78 0,22 x 16 x 1000	1	
		7		0,22 x 16 x 1150	1	
		8		Локоткань ЛШМС-105 ГОСТ 2214-78 0,10 x 12 x 150	2	
		9		Нитки 2/8 00 ГОСТ 6309-80	1м	

259/3ИИ-87 от 28.12.87

ВБ. 765. 867

Ли

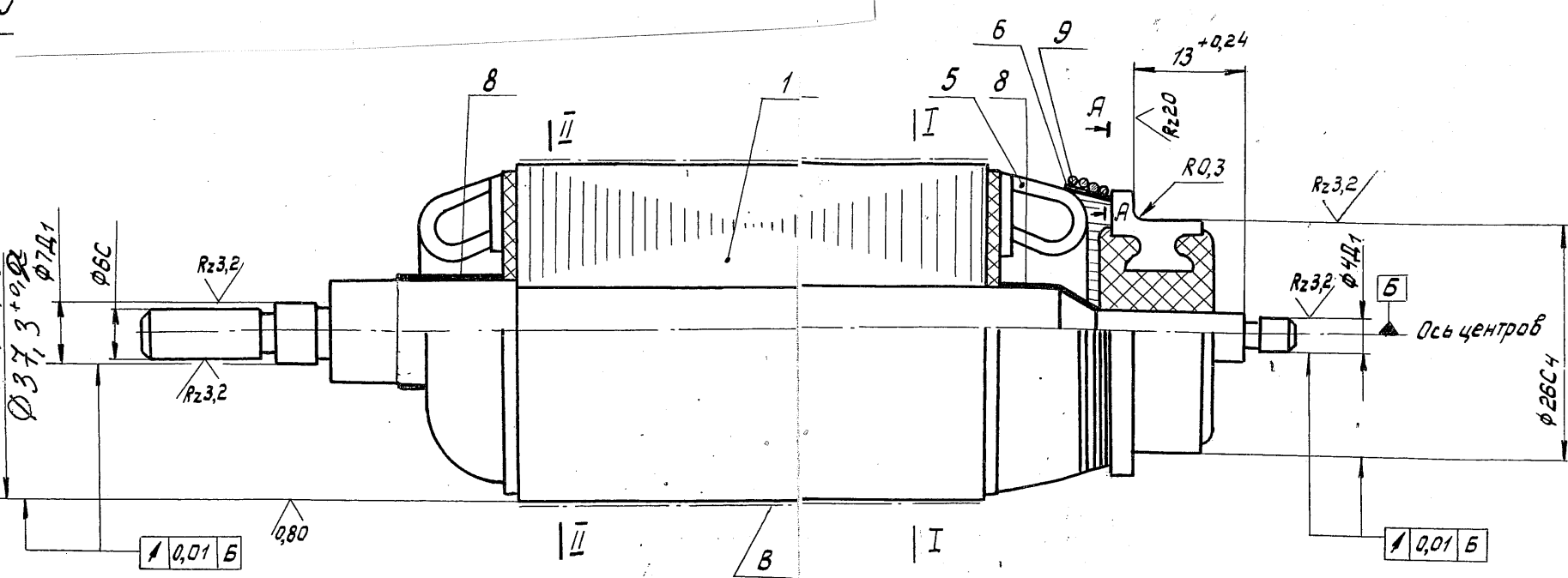
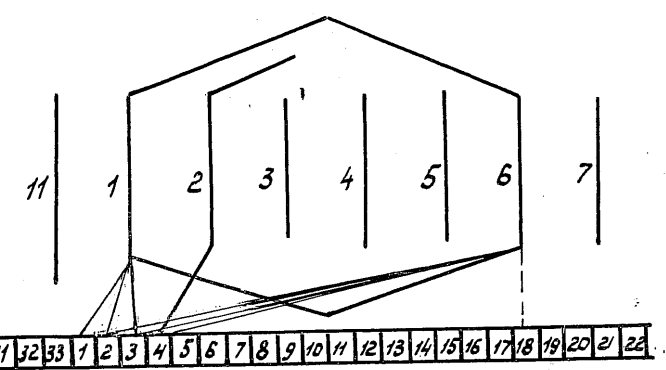
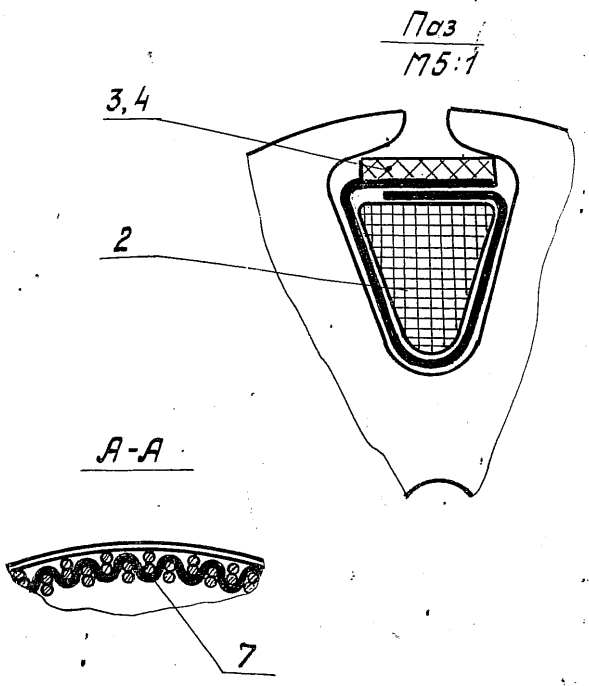


Схема обмотки



Данные обмоток			
Число витков в секции	Сторон секций в пазу	Число проводников в пазу	Сопротивление обмотки якоря при 293 К (20°) Ом
7; 8; 7	6	44	0,83 ± 0,04



1. Якорь проверить по магнитной проницаемости по 850.045.34
2. Выступание клина поз.3 за пакет с каждой стороны не более 1мм.
3. Концы выводов обмотки якоря переложить лентой миткалевой поз.7.
4. Пролитать лаком ГЛ-92 ГОСТ15865-70.
5. Покрытие поверхности в-грунтовка ГФ-021 ТУ6-10-164. Толщина покрытия 0,01..0,02мм.
6. Дисбаланс якоря устранять путём зашлифовки глубиной не более 1,5мм, с отступлением от оси зубца не более 0,5мм в плоскостях исправления I-I и II-II. Допустимый остаточный дисбаланс в каждой из плоскостей 0,12мм. Лунки покрыть лаком АК-113Ф ГОСТ 23832-79 с подкраской родмином С ТУ6-14-1088-74.
7. В пазы устанавливать клинья поз.3 или поз.4 в зависимости от заполнения паза проводом.
8. Острые кромки коллекторных пластин притупить не более 0,1x45°.
9. Наматку якоря производить двоянным проводом поз.10.
10. Дисбаланс якоря устранять методом шлифования глубиной не более 1,5мм в плоскостях исправления I-I и II-II. Допустимый остаточный дисбаланс в каждой из плоскостей 0,1 г мм. Покрытие мест шлифования лак АК-113Ф ГОСТ 23832 с подкраской родмином С ТУ6-14-1088-74.