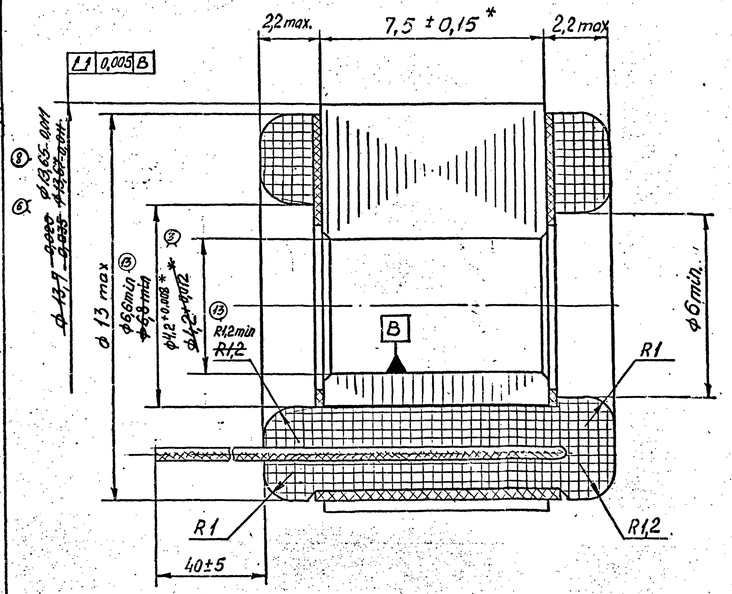
193 СБ

Восстановлен с подлинника
Верна: Васильева 21.9.92

А – А



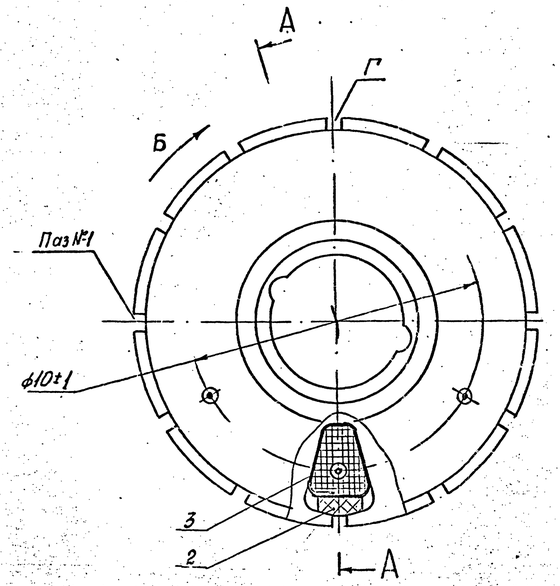


Схема заделки выводных концов
пакет статора условно развернут

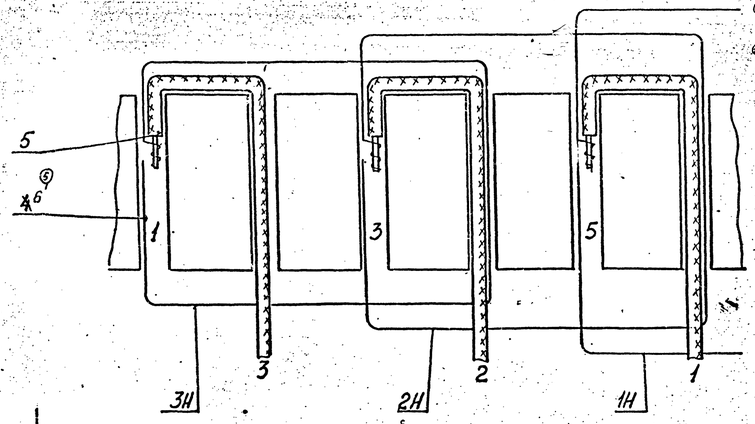
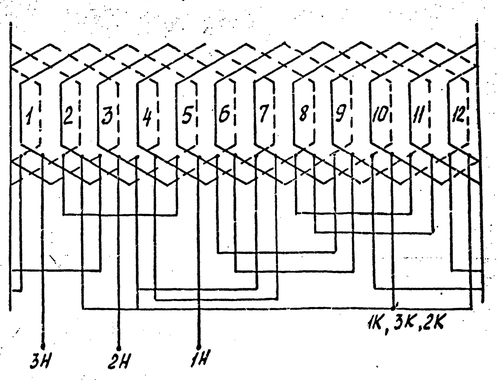


Схема намотки



11. Обмотку статора пропитать и покрыть лаком МЛ-92 по ОСТ 4.ГО.054.213-76 или ОСТ 92-1164-80 ТТП-3

~~11. Обмотку статора пропитать лаком ГЛ-993 ТУ 16-504.013-77. Метод вакуумирования. Полимеризацию лака производить при t° 130° ± 5°С в течение 5 часов.~~

Отслоение витков не допускается. Размеры лобовых частей статора показаны после пропитки.

12. Короткозамкнутые витки обмотки статора не допускаются.

13. Электрическая прочность изоляции обмотки статора относительно пакета статора должна быть 350 в (эфф).
Проверять от источника переменного тока с частотой 50 герц, мощностью 0,5 ква в течение 1 мин.

14. Сопротивление изоляции между пакетом статора и обмоткой должно быть 100 Мом при выходном напряжении мегомметра 100 вольт.

15. Проверку по пунктам поз. 13 и 14 производить в нормальных климатических условиях.

16. Статор хранить и транспортировать в таре, предохраняющей от ворса, коррозии и механических повреждений.

17. В случае несоответствия ~~ø 13,7 -0,035~~ ø 13,65-0,04 допускается шлифовка по всей поверхности или частично.
Наличие абразивных частиц в обмотке статора и шлице Г не допускается.

18. Т.Т. по 055А

19. ~~Допускается применение провода~~

~~ПЭТВ-2 0,09 ОСТ 16.0.505.081-88~~ ПЭТВ-2 0,09 ТУ 16.705.110-79.

20. Допускается пропитка лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70 по ОСТ 190.000-70.

21. Пленку поз. 3, трубку поз. 4 обработать под склейку по ОСТ 4ГО.054.210-83 или по ПИ 1.2.026-84.

Восстановленный подлинник № 1

1. Размеры для справок.

2. ~~Монтаж выполнять по РТМ 40.0(1).001~~
Удаление эмалевой изоляции с медных проводов производить одновременно с облуживанием. Зачистка провода не допускается.

3. Паз изолировать пленкой поз. 3. ~~в два слоя.~~
Допускается применение пленки Ф-43Н 0,04 × 9 × 500 ~~ГОСТ 12508-73~~. ГОСТ 24222-80 в два слоя.

4. Обмотка двухслойная, распределенная; производить проводом поз. 6. Сращивание провода не допускается.
~~Допускается применение провода ПЭТВ-2 0,090 ОСТ 16.0.505.081-88~~

5. Обмоточные данные:
Общее число пазов – 12
Число секций в фазе – 4
Число витков в секции – ~~80~~ 78
Шаг по пазам – 1-4
Число полюсов – 2р-4
Активное сопротивление 2 фаз – ~~60 ± 8 ом~~ 60±9 ом ~~51 ± 3 ом~~

6. Стрелка „Б" указывает направление отсчета пазов.

7. Пайку проводов поз. 6 и поз. 5 производить припоем ПСр2 ГОСТ 19738-74. Допускается применение припоя ПСр 0 3-97 ГОСТ 19738-74.

8. Выводные концы 1К, 2К и 3К свести в один жгут, скрутить, спаять припоем на длине 3 мм, изолировать трубкой поз. 8 и уложить в 11 паз.

9. Места паек проводов поз. 6 и поз. 5 изолировать трубкой поз. 8. Допускается применение провода МП16-11 ~~Ф-100М~~ 0,03 ТУ 16.505.759-75.81 для изделия ГМ15-10ФБ

10. Произвести маркировку фаз 1, 2 и 3. Способ маркировки определяется технологическим процессом.

Обозначение	Лит.
6ЫК6.832.193.	0 А
-01	0 А 01

19							9				
18							8				
17							7				
16							6				
15							5				
14							4				
13							3				
12							2				
11							1				

Разраб.		Андреева				Подп.	Дата				
Пров.		Горбатов									
Т.контр.		Нашкова									
Н.контр.		Шубов									
Утв.		Лимонов									

193 СБ

Статор
Сборочный чертеж

Лит | Масса | Масш. 10:1

Лист | Листов 1

Л1

Формат 24

Т-62036 Лимонов 28.10.86 103232 15.09.86
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата
193-СБ | 90-101 | 01 01.12
Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата
Справ. №
Перв. примен. 193-СБ