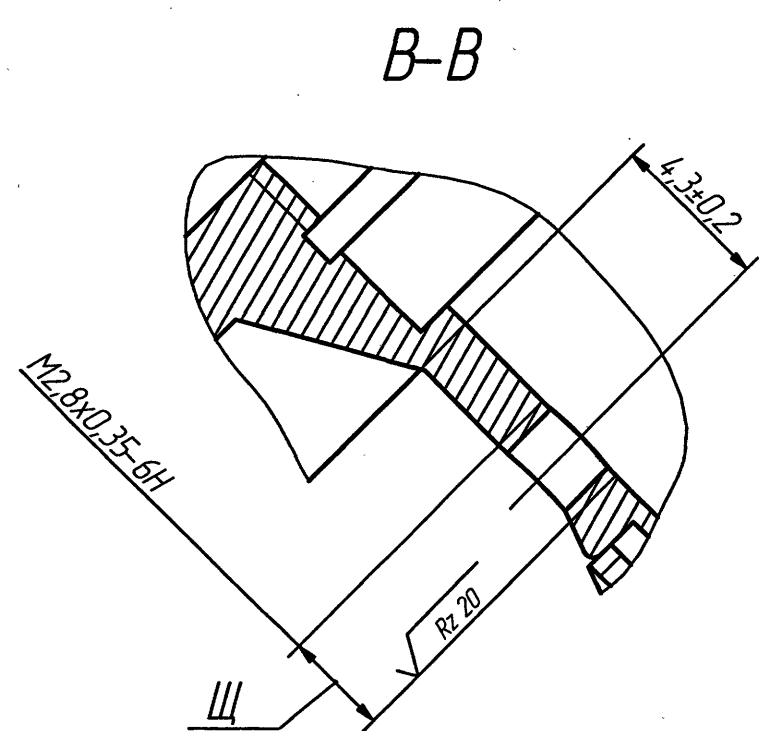
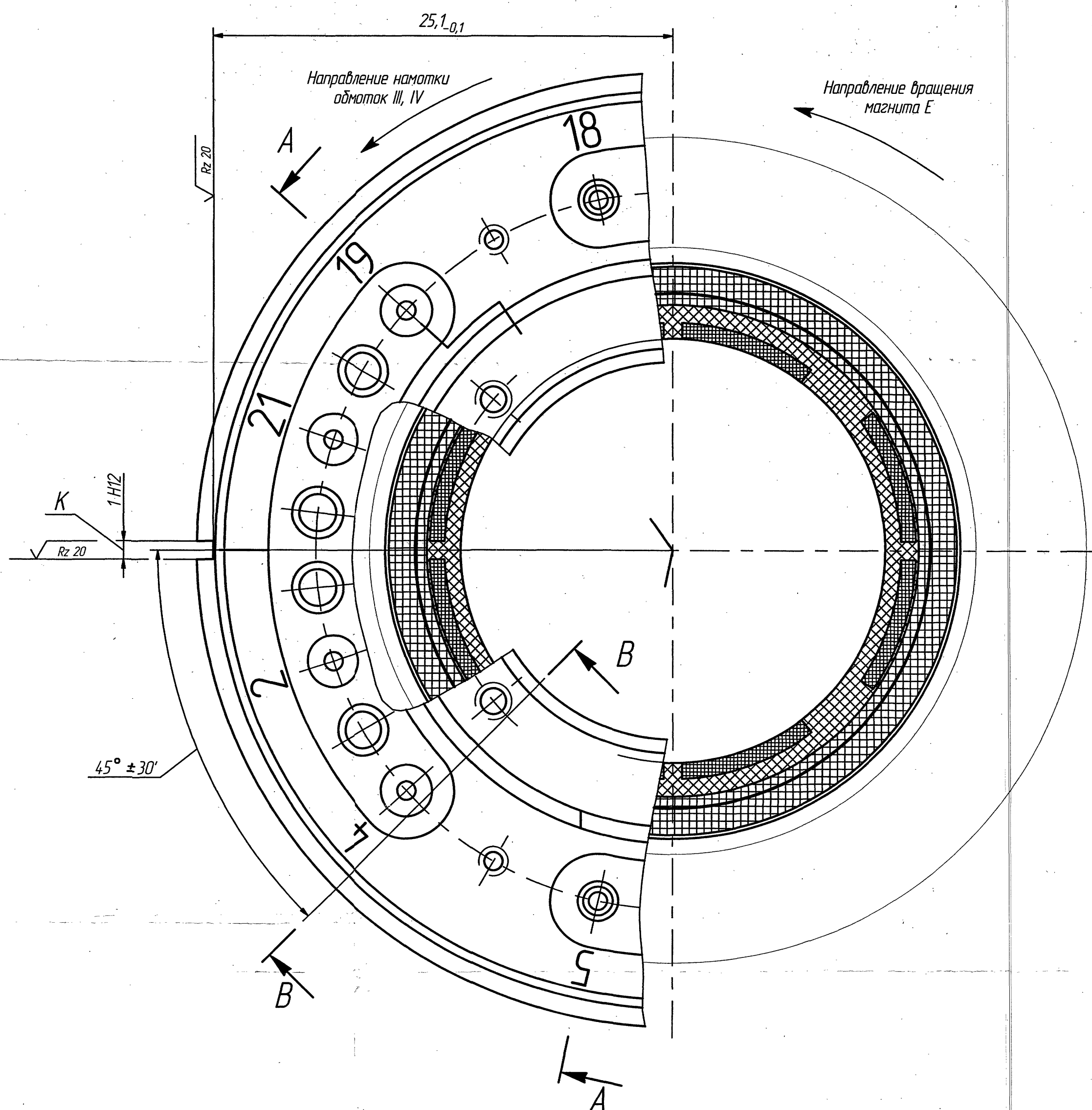
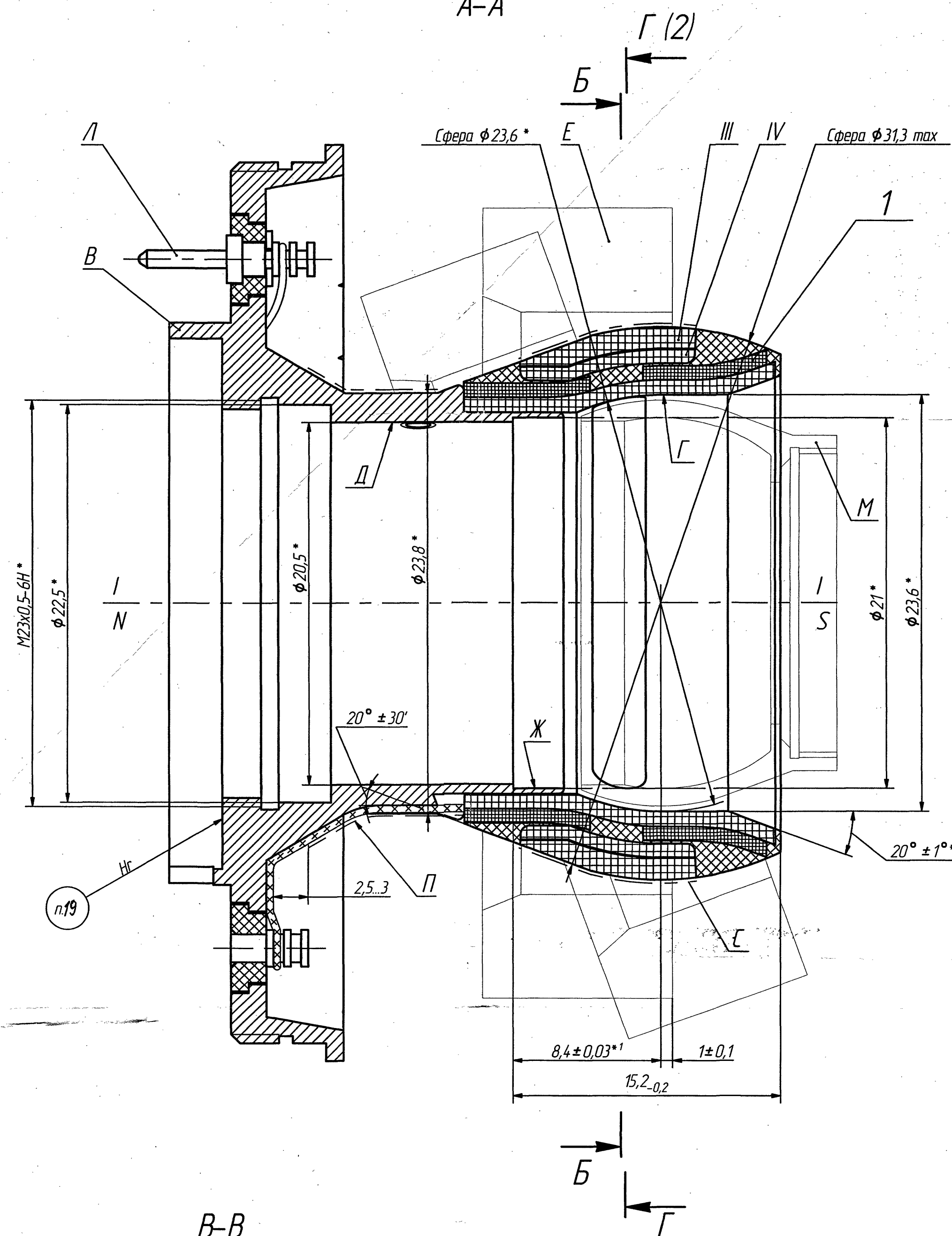


Б-Б



Схематическое изображение обмоток и катушек

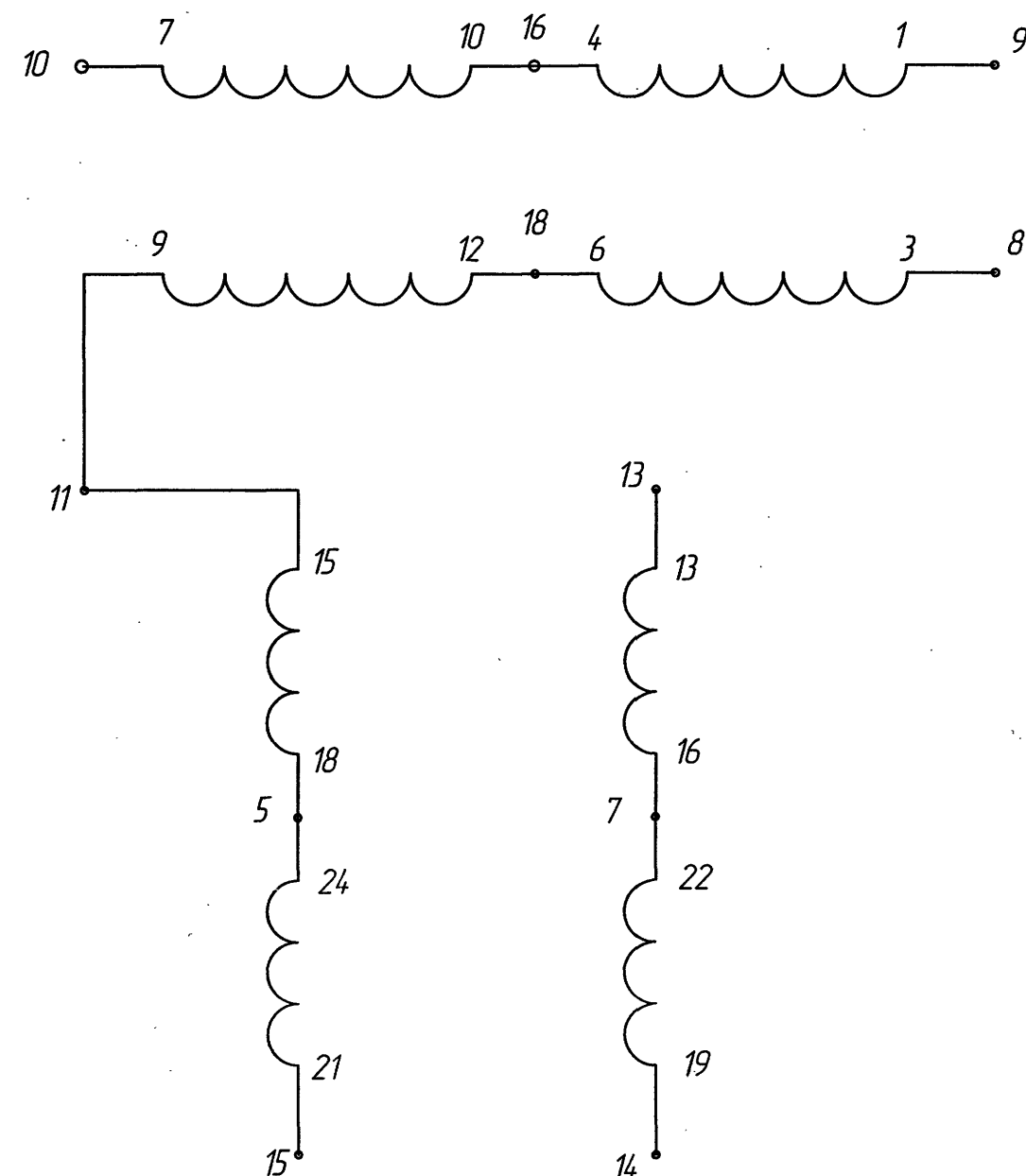


Таблица 1

Наименование обмоток	Контакт		Сопротивление, Ом	ЭДС, В не менее		Фаза $\varphi = 0^\circ$	Сопротивление при минус (50±5) °С, Ом
	Н	К		$\varphi = 0^\circ$	$\varphi = 15^\circ$		
Обмотка коррекции III	2	21	10±1				7,2±0,9
Обмотка вращения I	9	10	20±2	5,5		0±1°	14,4±1,8
Обмотка вращения II	13	14	20±2	5,5		90±1°	14,4±1,8
Обмотка ГОИ I	8	11	100±20	5,5		0±1°	72±18
Обмотка ГОИ II	11	15	100±20	5,5		90±1°	72±18
Обмотка пеленга IV	4	19	41±5		1,3		29,6±4,4

Таблица 2

Наименование объектов	Объект III		Объект IV	
Выходы	Н	К	Н	К
	25	26	29	30

Таблица 3

Средняя индукция на полюсах, Тл	0,17	0,171	0,172	0,173	0,174	0,175
ЭДС, В не менее	3,86	3,90	3,94	3,98	4,03	4,07

3. *¹Размеры для справок.
2. *¹Размеры обеспеч. инстр.
3. Обмотку IV (обмотку пленки) мотать 110 витков в один слой, виток к витку без межслойной изоляции проводом поз. 3 или поз. 4 с промазыванием нитроклеем АК-20 ТУ6-10-1293-78.
4. Обмотку III (обмотку коррекции) мотать 245⁺²⁰ витков, виток к витку проводом поз. 5 с промазыванием нитроклеем АК-20 с межслойной изоляцией между 3 и 4, 5 и 6 слоями бумаги поз. 2 в один слой. Начало и конец бумаги крепить нитроклеем АК-20.
5. Отклонение от перпендикулярности витков обмоток III, IV относительно оси I-I не должно быть более 30°.
6. При подаче напряжения 3...7 В (плюс - на контакты 4, 2, минус - на контакты 19, 21, соответственно); магнитное поле обмоток III, IV должно иметь направление (N - S), указанное на чертеже.
7. Выводы развести по пазам корпуса В 001) к контактам Л 002) согласно таблице 1 и 001 СБ лист 2; выступание выводов из пазов над поверхностью П корпуса В не допускается. Выводы клеить к корпусу В нитроклеем АК-20.
8. Пятью припоем Прб КР 3,0 ПОС 61 ГОСТ 21931-76.
9. Места пайки всех контактов покрыть лаком УР-231 ТУ6-21-14-90 в один слой.
10. Электрическое сопротивление обмоток должно соответствовать данным таблицы 1.
11. Электрическое сопротивление изоляции между контактами 2-4, 2-8, 2-9; 2-13; 4-8; 4-9; 4-13; 8-9; 8-13; 9-13 и между корпусом В и контактами должно быть ≥ 20 МОм при напряжении 500 В постоянного тока.
12. Поверхность С покрыть компаундом Висконт ПК-68 ТУ-38.103508-81
13. ЗДС, наводимое в обмотках при вращении магнита Е I 001 СБ) и втулки М I 001 с частотой f_2 , Гц, по величине и фазе должно соответствовать данным таблицы 1. Средняя величина магнитной индукции на полюсах - $0,17^{+0,005}$ Тл. Отсчет фазы вести от паза размером К в направлении вращения магнита.
14. Технические требования к монтажу по ГОСТ 23592-96.
15. Маркировка контактов, кроме 4, 5, 7, 8, 15, 16, 18, 19 показана условно.
16. Выводы обмоток не должны иметь повреждений изоляции, места перегибов проводов должны быть плавными, радиус перегиба должен быть не менее 3 мм.
17. Статор подвергнуть трехкратному термодауру при значении температуры (60±3) и минус (54±3) °С. Время выдержки в камере 2 ч, время переноса из камеры в камеру не более 3 мин.
18. После термодаура статор должен соответствовать требованиям пп. 5, 6, 11, 12, 14.
19. Маркировать Нз. Шрифт ПО-15 по ГОСТ 2930-62.
20. Частота вращения f_2 , Гц.
21. Попадание компаунда и клея в резьбовые отверстия не допускается.
22. Радиальное биение поверхности С относительно оси поверхности Д не более 0,1 мм (обеспечивается инструментом).
24. Удельный коррекционный момент статора при $\varphi = 0^\circ$ должен соответствовать требованиям указанным в таблице 3 и контролироваться по значению постоянного тока в обмотке коррекции, создающего намагниченный коррекционный момент $0,75 \cdot 10^{-2}$ Н·м.
25. Допускается следы защиты на поверхности Д в зоне отверстия размером Ц.

[illegible]