



*Восстановленный подлинник №2*

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		7		Слюдинит Г1СКН 0,1 x 40 x 270 ГОСТ 10715-76	1	Направле- ние основы вдоль ширины
		8		ЛСК-155/180 IC ТУ 16-90 U37.0003.003 ТУ 0,1 x 10 x 1000	1	Направле- ние основы под углом 45°
		9		0,1 x 16 x 150	1	
		10		0,1 x 9 x 150	1	
		13		0,1 x 10 x 150	1	
		11		Нить стеклянная БСБ-34 x 1 x 3 (100) ГОСТ 8325-78	2м	
<u>Переменные данные для исполнений</u>						
				<u>БББ. 666. 663</u>		
*		12	БББ. 666. 664	Якорь без обмотки	1	* А4 x 3
				<u>БББ. 666. 663-01</u>		
*		12	БББ. 666. 664-01	Якорь без обмотки	1	* А4 x 3

Восстановлено с подлинника. Верно: 28.06.93 (Урмачев)

Инв. № подл. 13 7660      Подпись и дата      Взам. инв. №      Инв. № дубл.      Подпись и дата

13 7660

1      00ЖИ 405 02      17-20 511 02

БББ 666 663

17/1

Лист

Рис. 1

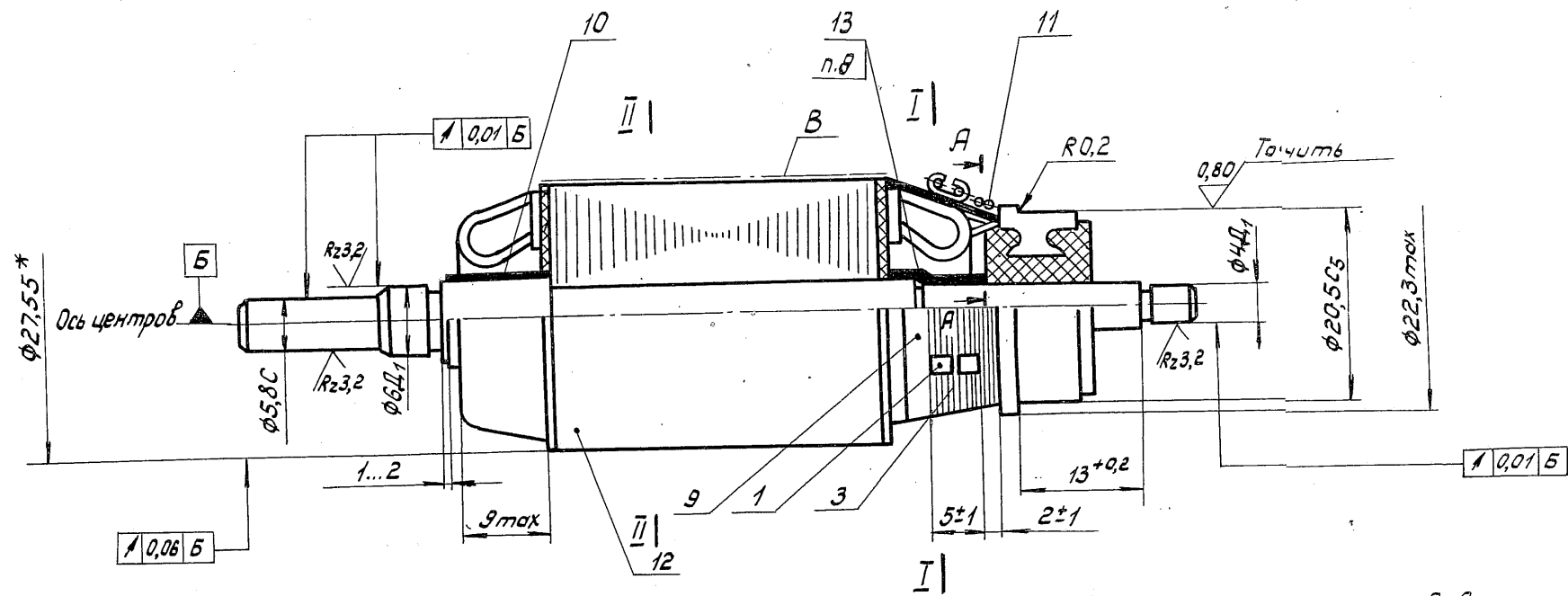
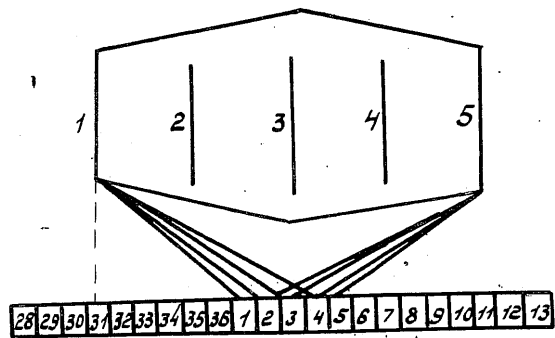
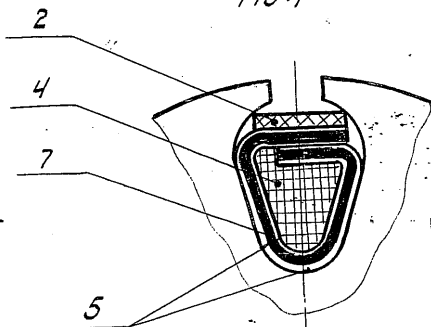


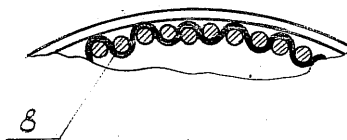
Схема обмотки



Паз 1/5:1



А-А



1. \*Размер для справок.
2. Клин паз. 2 после установки обрезать так, чтобы он оставался длиннее пакета на 1...1,5 мм с каждой стороны. При необходимости устанавливать клин В58.978.120 (ЭМУ-120А).
3. Обмотку паять к петушкам коллектора припоем ПСр-2,5 ГОСТ.19738-74.
4. Бандаж паз. 3 наматывать с натягом 5...7 кгс и пропаять оловом ОЗ ГОСТ 860-75.
5. Якорь пропитать лаком КО-916 ГОСТ 16508-70, поверхность В, лобовые части обмотки катушки покрыть лакокрасочным покрытием (см. табл.). Толщина покрытия поверхности В 0,01...0,02 мм. См. п. 10.
6. Дисбаланс якоря устранять путём напайки припоя ПСр-2,5 на бандаж паз. 3 (плоскость исправления I-I) и сверлением лунок φ2,5 мм глуб. не более 1,2 мм по осям зубцов пакета (плоскость исправления II-II). Места снятия металла и бандаж после балансировки покрыть лаком АК-113Ф ГОСТ 23832-79 с подкраской родомином СТ46-14-1088-74. Допустимый остаточный дисбаланс в каждой из плоскостей исправления 0,4 гмм.
7. Острые кромки коллекторных пластин притупить 0,1 мм max.
8. Вал изолировать стеклолакотканью паз. 10 и 13. Концы стеклолакоткани закрепить лаком ЛБС-2 ГОСТ 901-78.
9. Допускается на поверхности Е наличие пропиточного лака КО-916.
10. Допускается вместо пропитки лаком КО-916 ГОСТ 16508-70 производить пропитку лаком МЛ-92 ГОСТ 16885-70 с посидущей сушкой.

Данные обмотки						
Секционных сторон в пазу	Число витков в секциях				Число проводников в пазу	Сопротивление обмотки при 293°K (20°С), Ом
	I	II	III	IV		
8	9	9	10	10	76	2,5±0,12

Изделие	Обозначение	Рис.	Покрытие	Материал-заменитель
Д-25Г	В58.666.663	1	Эмаль ЭП-274 серая ТУ 6-10-1039-75	Лак КО-916 ГОСТ 16508-70 с подкраской родомином СТ46-14-1088-74
Д-25Г-01	-01	2	Эмаль ЭП-91 ГОСТ 15943-80	

Рис. 2  
Остальное см. Рис. 1

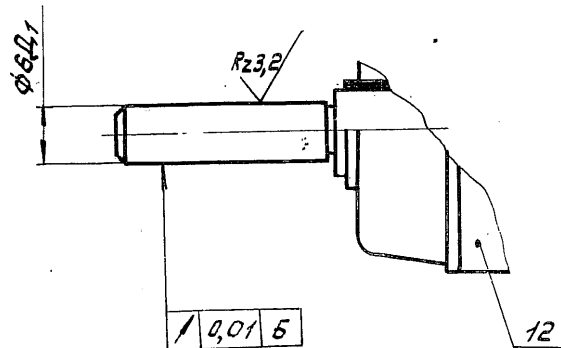


Рис. 1

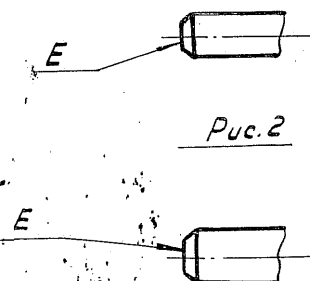


Рис. 2

(11)

1174