











# Операционная карта сборки

Опер. Листов 20 / 4 Издание 2 / 2  
 № узла СНР-1 / 6106.667.023 № pezzi 5

№№ перек. Содержание перехода Оборудование или рабочее место О с н а с т в а Н а и м е н Ш и ф р

1.	Установить сердечник поз. №1 в оправку для намотки <u>Примечание:</u> Следить за отсутствием биения сердечника в оправке при вращении (визуально)	Намоточный см-к СРН-0,5	Оправка	Е6378-2267
2.	Узакуровать начало обм. провода поз. №2 изоляцией поз. №3, закрепить его на щечке сердечника (свободный конец обм. провода закрепить на оправке) так, чтобы он в последующем не касался обмотки.	" "		
3.	Намотать обмотку обм. проводом поз. №2 Число витков — 4500 <del>4000-3500</del> Величина натяжения обм. провода (Pyc) $\leq 200$ гр.	Натяжное успр-бо	Натяжное успр-бо	Е6378-1802
	<u>Примечание:</u>	Резьбунит	Граммометр часового типа (паспорт 204.046.000 ЛС	Е6378-1391
	<u>Примечание:</u>			
	<del>Намотку производить с ежедневным замером</del> Е6378-1391			

№ изм. Дата	Технолог	Дата	№ изм. Дата	Ст. технолог	Дата	Согласовано	Дата	Гл. технолог	Дата	О Т К	№ изм. Дата	Подпись
611	29.01.79	Е.В. Бобков	19.05.82	В.И. Мухоморов	29.05.82	Л.С. Шуст	29.05.82	В.И. Мухоморов	29.05.82	В.И. Мухоморов	29.05.82	В.И. Мухоморов

# Операционная карта сборки

Опер. Листов 20 / Лист 3

Издание 4 / 3

СНР - 1

№ узла

6Ю6. 667. 023

№ чертеж 5

## Содержание перехода

Оборудование или рабочее место

Наимен.

Шафр

3. Намотка многослойная "рабочая" — в навал  
 (Допускается задание выток и перекрещивание базлежущих выток).

3. Следить за величиной "Рус" согласно указаний по пер. 3

Необходимо производить периодическую проверку работы натяжн. устр-ва с отпелкой в спец. журнале (производить наладчик намот. ст-ков по установленному порядку).

4. Снять сердечник из оправки, предельно тщательно закрепить 2-ой выходной конец *однотипный* (времечко)

Исполнено проверено 100%

77-91000  
 95-115  
 100-120

1. Осушить обрывы и см. против обмотки при  $t^{\circ} = 20^{\circ}C$ ; Р: 128:159 см. Р. Верстак

3. Забарушенные размеры согласно эскизу

### Переход на опер. 25 "Монтажная"

№ изм. Дата 012 1981 012 1981 012 1981

Подпись № изм. 012 1981 012 1981 012 1981

Технолог Дата 012 1981 012 1981 012 1981

Дата 012 1981 012 1981 012 1981

Маш. сарт. №-59  
 Шт. Р. 380-44-34  
 Диметр цифр. Ш-34  
 ТУ25-04-3003-15  
 Шт.-ц. 0:125-0700-34  
 Пост. 166-80



# Операционная карта сборки

Листов	5	Издание	СНР-1	№ узла	606.667.023
Лист	1				

Вспомогательные материалы

Наименование детали	№ детали	Код	Наименование детали	№ детали	Кол.
---------------------	----------	-----	---------------------	----------	------

Наименование узла

Принадл. посыл - 61-0,5

Статор

Фланс спирт-кониф.

3. Статор ~~защитный~~ спирто-бензиновая смесь (1:1)

№ опер. 25 | Цех № 5

№ № перек.

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

Оборудование или рабочее место

Наимен. | Шифр

## Монтажная

детали, входящие в узел:

1	Монтажный вывод МГТФ S=0,4 мм <sup>2</sup> l=100 - 2 шт.				
2	Узелок проводки под "петлю" обмотки № 0,12 x 14 x 14 - 2 шт.				
3	3. <del>Узелок</del> левая обмотка 200 витков l=200 - 1 шт.				
4	4. Фторопласт. муфта Ф 14 в 1 Ф 12 x 10 - 2 шт.				
5	Защитный выводные концы монтажного провода поз. № 1 на длину l=5 мм с 2-х сторон эмалитовым раствором обработать	Зав. вын. под флюс	368	Тара	
6	Защитный выводные концы обмоточного провода на l=15 ÷ 20 мм.	Обработка	368	Короб	
		Ножд. лопатно № 12			

№ изм.	18/17/74	Подпись	№ изм.	20	Дата	09/07/74	Подпись	№ изм.	33	Дата	09/07/74	Подпись	№ изм.	40	Дата	09/07/74	Подпись
Дата	18/17/74	Технолог	Дата	09/07/74	Ст. технолог	Дата	09/07/74	Дата	09/07/74	Гл. технолог	Дата	09/07/74	Дата	09/07/74	Дата	09/07/74	Дата





# Операционная карта сборки

Опер. Листов 25 / Лист 5

Издание 4

СНР-1

№ Узла

6106.667.023

№ 5

№ №  
перех.

## Содержание перехода

Оборудование и/или  
рабочее место

О С Е А С Т Е В  
Наимен. Шифр

Успешно проверено 100%  
пр. мастеру выборочно:

1 Качество монтажа и сварочные размеры  
согласно эскиза.

2. Отсутствие обрыва и ом. сопротивления при  $t = 20^{\circ}\text{C}$ .

R: ~~129~~ - ~~158~~ ом. ⓐ

~~100~~ ± 120

~~45~~ - 75 ом ⓑ

ⓐ 77 ± 91 Ом

4. Сопротивление изоляции обмотки  
относительно сердечника в холодн. сост.

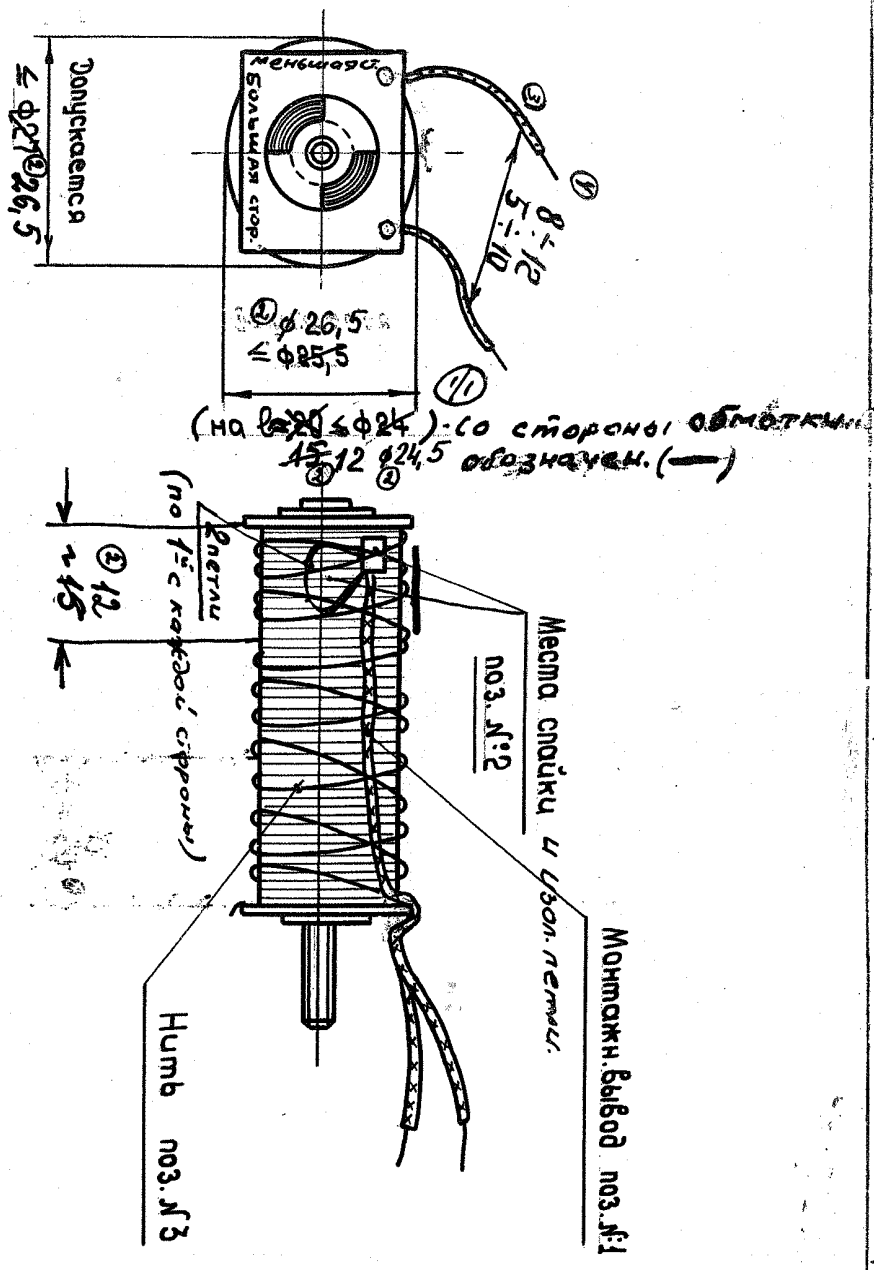
R из ≥ 500 МОМ

Передать на опер. № 30 "Контрольная"

№ изм.	Дата	Подпись	№ изм.	Дата	Согласовано	Дата	Гл. технолог	Дата	О Т К	№ изм.	Дата	Подпись
0	26.11.87	[Signature]	1	03.12.87	606.115.01	[Signature]	[Signature]	[Signature]				

Операционный эскиз  
к опер. № 25

Листов	5	Издание	СНР-1	№ узла	6Ю6 667 023	Наименование узла	Статор	Цех №	5
--------	---	---------	-------	--------	-------------	-------------------	--------	-------	---



Механические требования:

1. Места спая д.б. расположены и закреплены в местах не увеличивающихся (при изолировке) габаритн. размера обмотки.
2. Монтаж. вывод д.б. расположен и закреплен по задан диаметру обмотки (вдоль).

Дата	Технолог	Дата	Ст. технолог	Дата	Согласов.	Дата	№ изм.	Подпись	Дата	№ изм.	Подпись	Дата	№ изм.	Подпись
		2015/12/03					56	1/1-28	2015/12/03	56	1/1-28	2015/12/03	56	1/1-28



# Операционная карта сборки

Опер. Листов 3  
40 Лист 2

Издание 2

СНР-1

№ узла

606.667.023

№ чертежа 5

№№ черех.

## Содержание переходов

Оборудование или рабочее место

О с т в е т с т в е н н ы й  
Наимен. Пинфр

1 Эшкетка должна быть расположена по диаметру и равномерно по шечек (согласно эскиза.)

2 Концы изоляции закрепить клеем поз. №1 ВМ

### Исполнитель:

Дроберуль:

1) Качество изоировки:  
(Витки обмотки не должны выступать из-под изоляции.)

2) Заборитные размеры обмотки согласно эскиза

Визуально  
Внешний осмот  
ш.ч.Т 0-125  
ГОСТ 166-80

№ изм.	Дата	Подпись	№ изм.	Дата	Согласовано	Дата	Ф.И. Технолог	Дата	О Т К	№ изм.	Дата	Подпись
1	12.08.73	Дроберуль					Дроберуль					

Операционный эскиз  
к опер. № 50

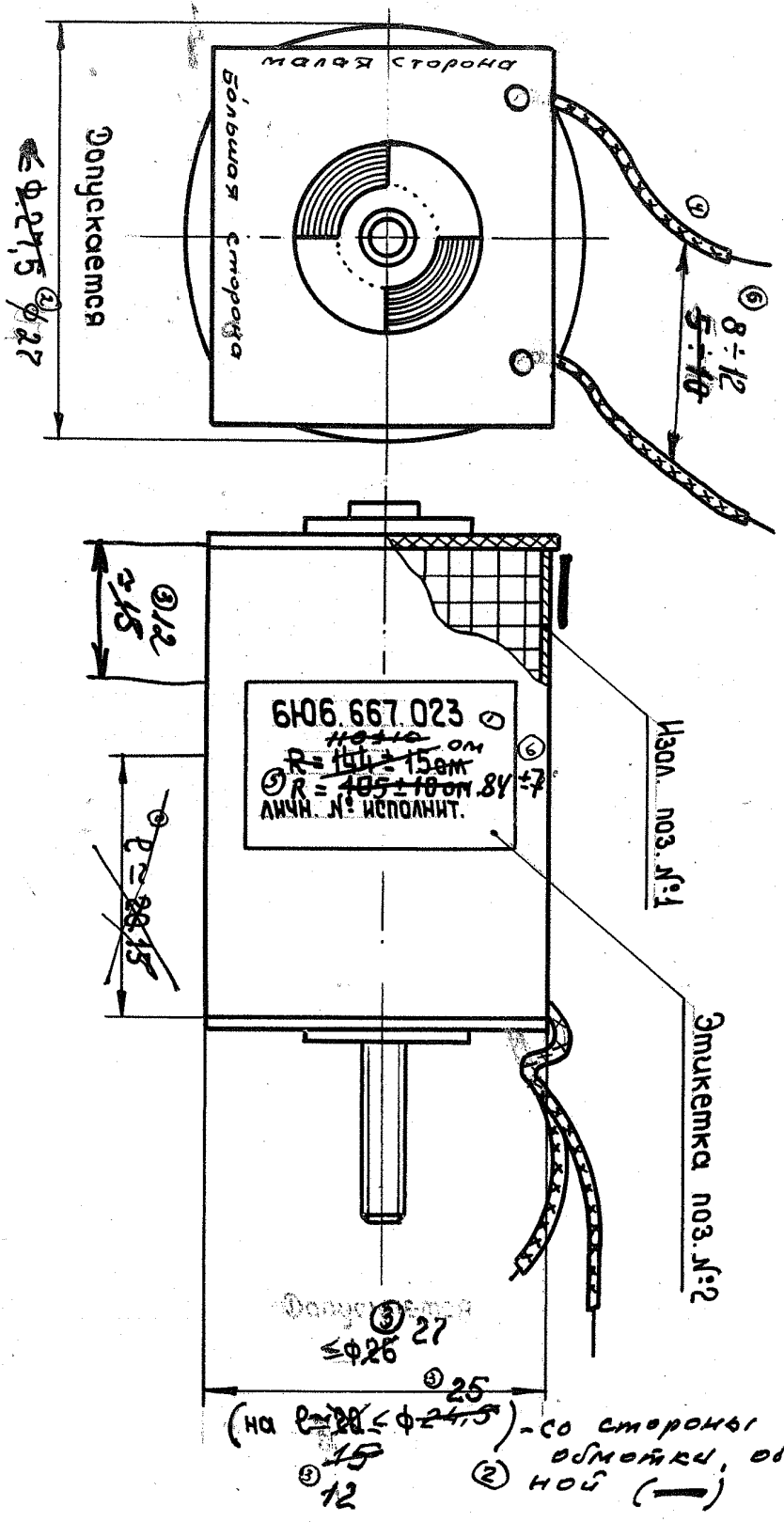
Листов 3  
Лист 3  
Издание

СНР-1

№ узла  
6106.667.023

Наименование узла  
Смапор

Лек № 5



(на  $R_{28} \leq \phi 24.5$ ) - со стороны  
отметки, обозначен  
① НОУ (1)  
② НОУ (2)

Р 611 19/8/81  
Дата Технолор Дата Ст. технолор Дата Согласов.  
Дата № изм Подпись Дата № изм Подпись Дата № изм Подпись  
① 54 7/2-18, 19  
② 2408 23/11/18  
③ 19/8/81  
④ 32 11/2-79, 81



МЕТРОЛОГИЧЕСКАЯ  
ЭКСПЕРТИЗА  
ПРОВЕДЕНА

Архив - 5.01.88

Всиф 10.01.88

Операционный эскиз  
к опер. № 45

Листов

2

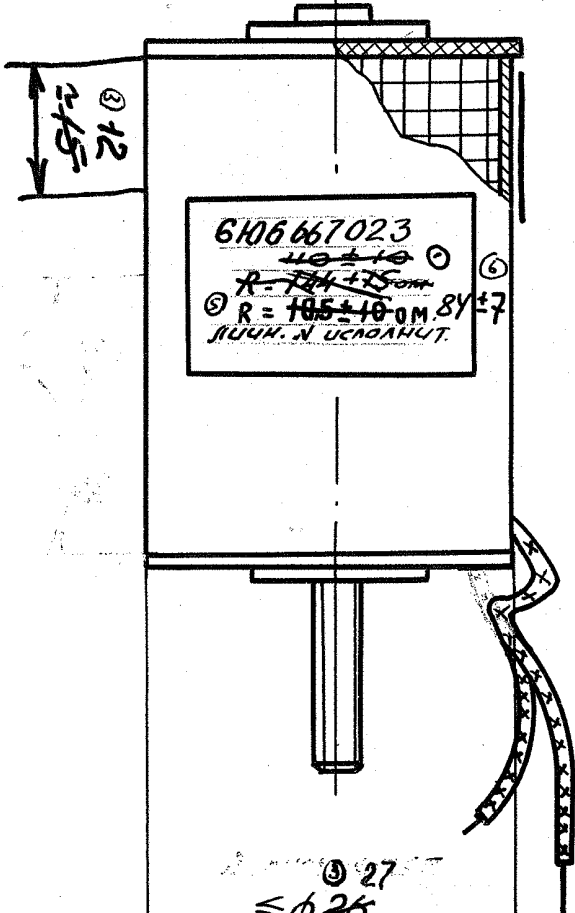
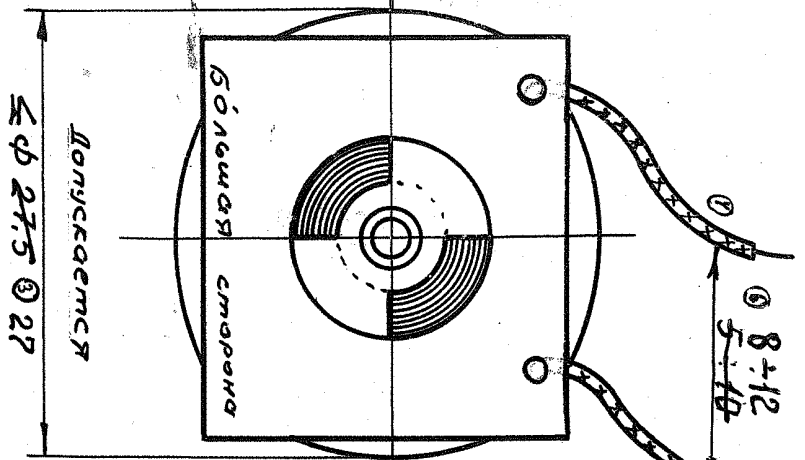
Издание

СНР-1

№ узла  
6106 667 023

Наименование узла  
Смапор

Цех № 5



со стороны  
обмотки, обозна-  
ченный (—)

Дата	Технолог	Дата	Ст. технолог	Дата	Согласован	Дата	№ изм	Подпись	Дата	№ изм	Подпись	Дата	№ изм	Подпись

0611 23.01.81

54 21.01.81

53 21.01.81

506 19.01.81

52 17.01.81

480 16.01.81