

55H648.070СБ

Рис.1

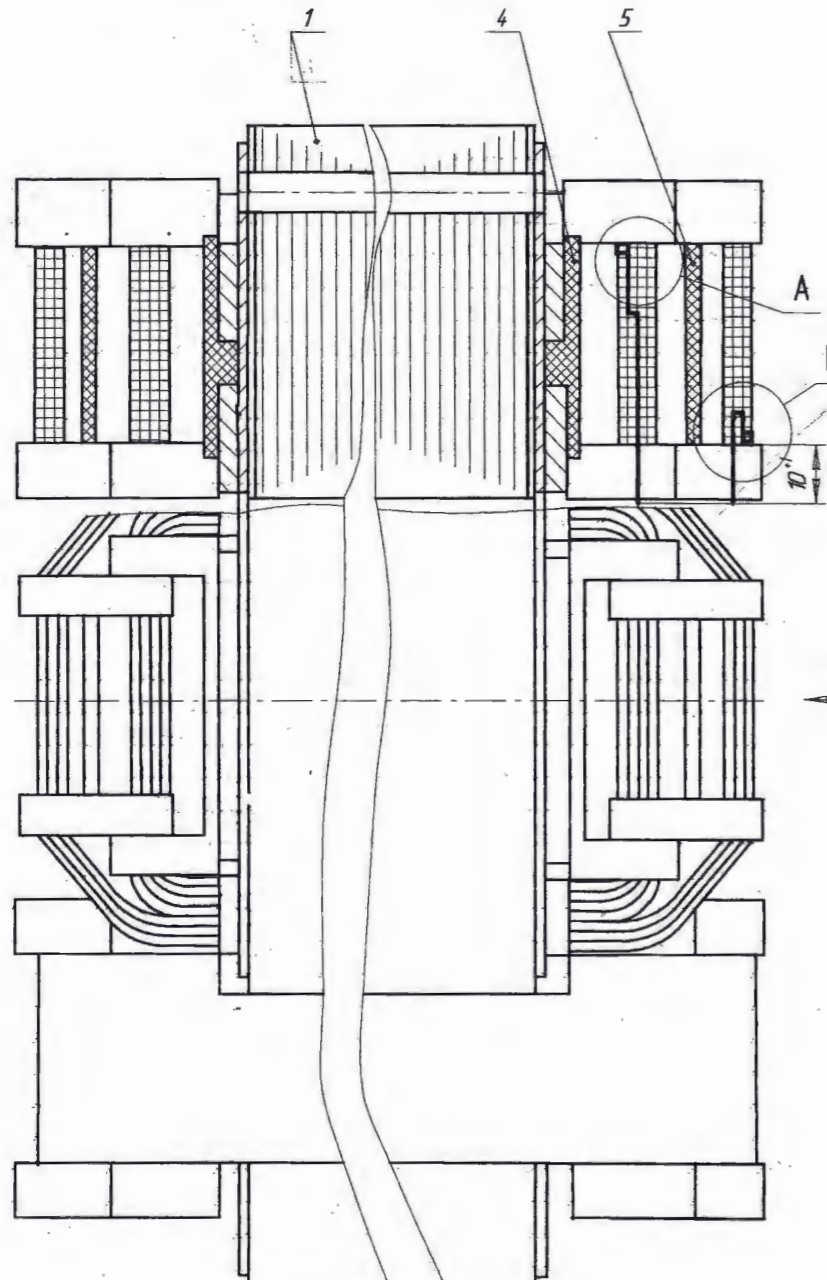
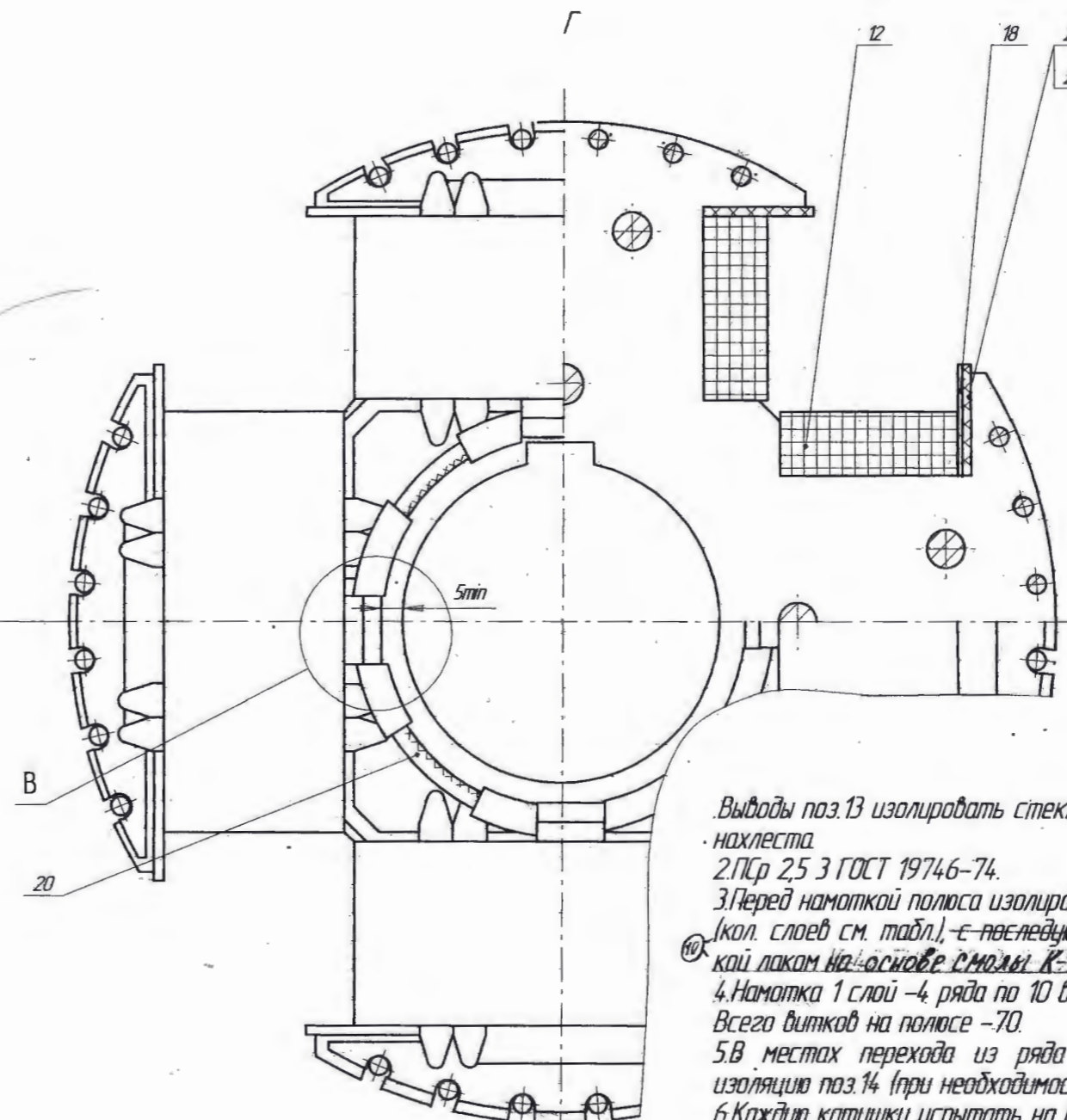


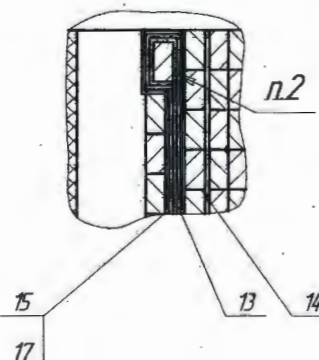
Рис.2
остальное см.Рис.1



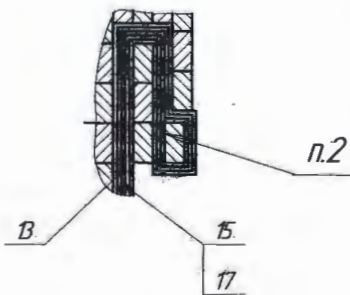
Обозначение	Рис.	Т.т.п.3	Т.т.п.6
55H.648.070	1	2	3000
-01	2	1	2000

- 1. Выводы поз.13 изолировать стеклослюдопластолентой поз.15 в 1/2 нахлеста.
- 2. ПСр 2,5 3 ГОСТ 19746-74.
- 3. Перед намоткой полюса изолировать изоляцией поз.21, 22 и поз.18 (кол. слоев см. табл.), с последующей выпечкой (формовкой) промазкой лаком на основе смолы К-42 ТУ6-02-946-74.
- 4. Намотка 1 слой - 4 ряда по 10 витков, 2 слой - 3 ряда по 10 витков. Всего витков на полюсе - 70.
- 5. В местах перехода из ряда в ряд под провод прокладывать изоляцию поз.14 (при необходимости).
- 6. Каждую катушку испытать на витковое напряжением 220 В, 50 Гц, после сушки на корпус - см.табл. в течение 1 мин.
- 7. Сопротивление катушек при 20°C - (0,32±0,026) Ом.
- 8. Пропитать в лаке КО-916К ТУ6-02-1-012-89 (2).
- 9. Между проводом катушки и выводом поз.13 положить изоляцию поз.17.
- 10. Перед пайкой участок провода под пайку зачистить залудить под ПСр 2,5.
- 11. Первый виток каждого полюса дополнительно изолировать в прямой части сердечника изоляцией поз.16.

А(2-1)



Б(2-1)



В

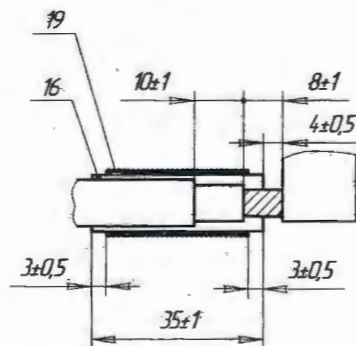
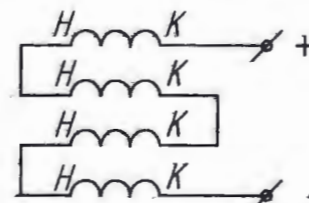


Схема соединения катушек



пз 1036 (плдл) 210201

55H.648.070СБ

№	Изм.	Дата	Исполн.	Провер.	Дата
10	БНМ 9.87-04	17.04.92	В.И.С.	В.И.С.	17.04.92
9	Зак. БНМ 168-12	17.04.92	В.И.С.	В.И.С.	17.04.92
8	Разраб.	Власенко	03.12.92		
7	Проб.	Хохалева	04.12.92		
6	Т.контр.	Савина	20.04.93		
5	Рук.	Базарбаев	07.12.92		
4	И.контр.	Челышев	28.04.93		

Сердечник обмотанный	Лит.	Масса	Масштаб
	А	29,1	1:1
Лист		Листов 1	

Лист 1 из 1

Спроб. №

Лист 1 из 1

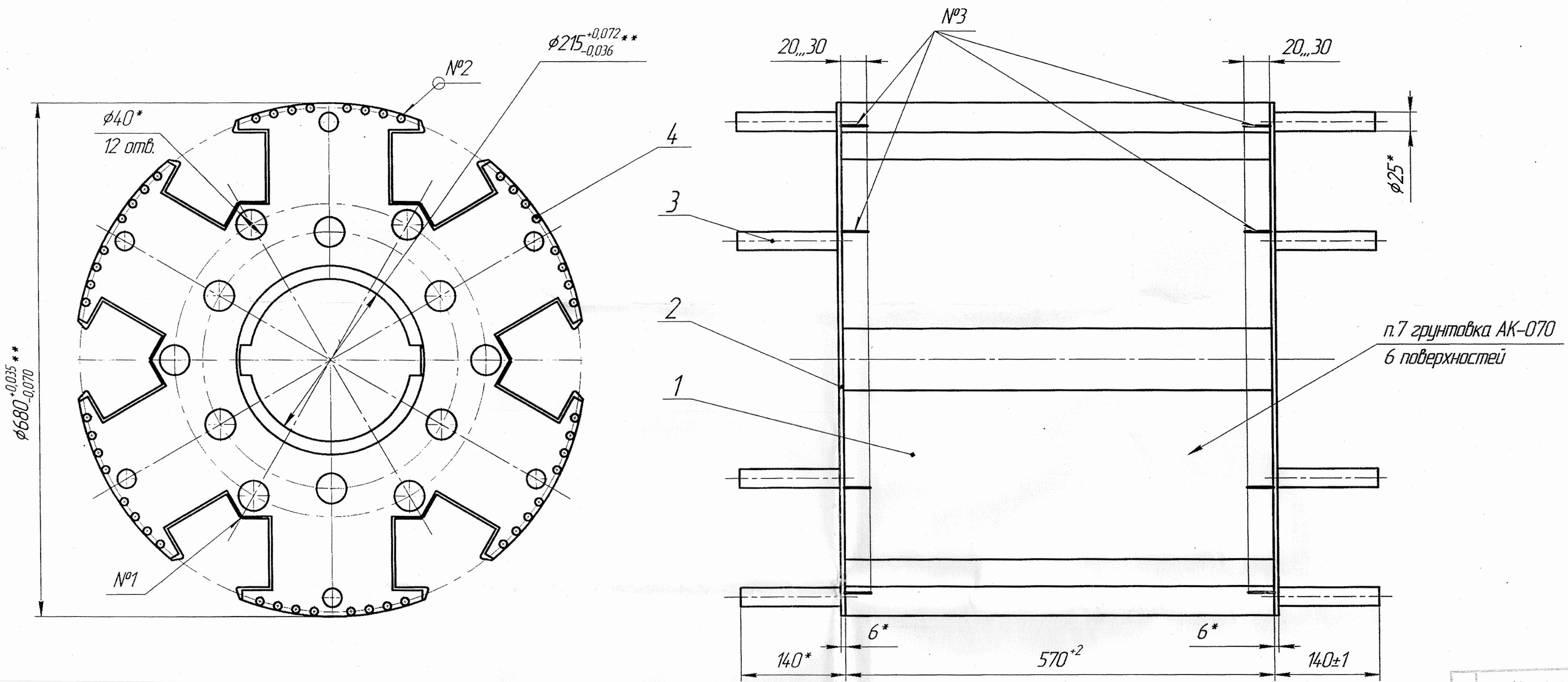
Взам. инв. №

Лист 1 из 1

Лист 1 из 1

Лист 1 из 1

Лист 1 из 1



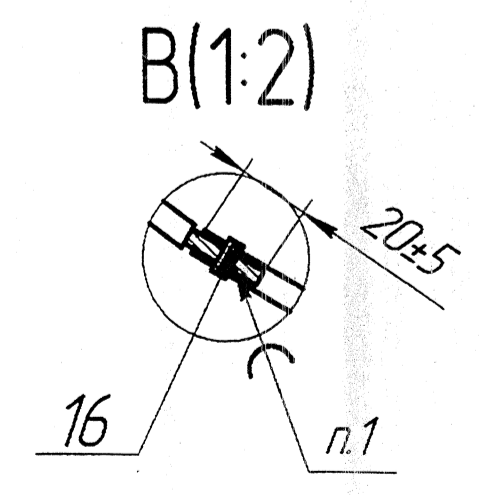
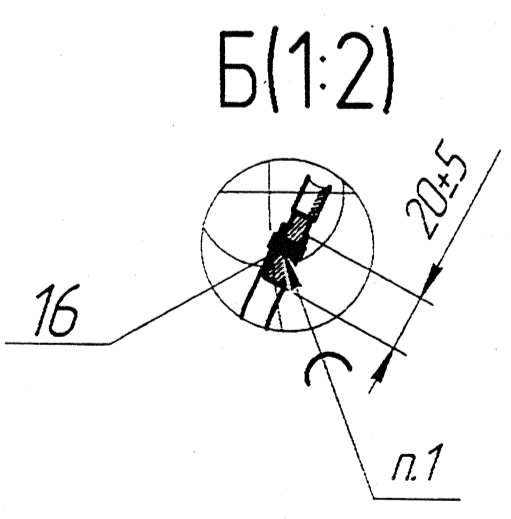
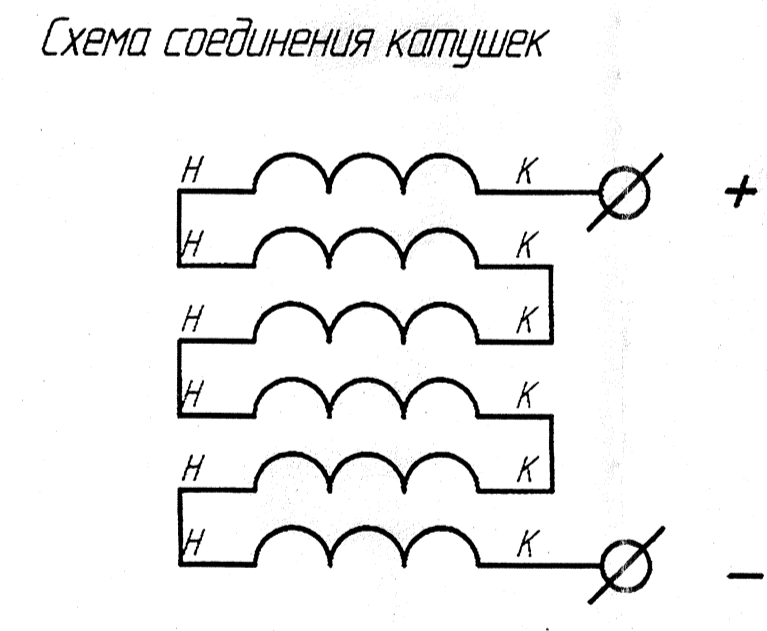
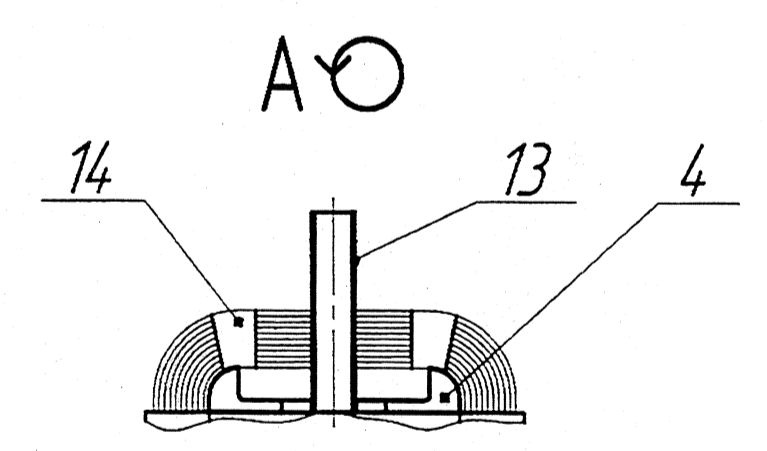
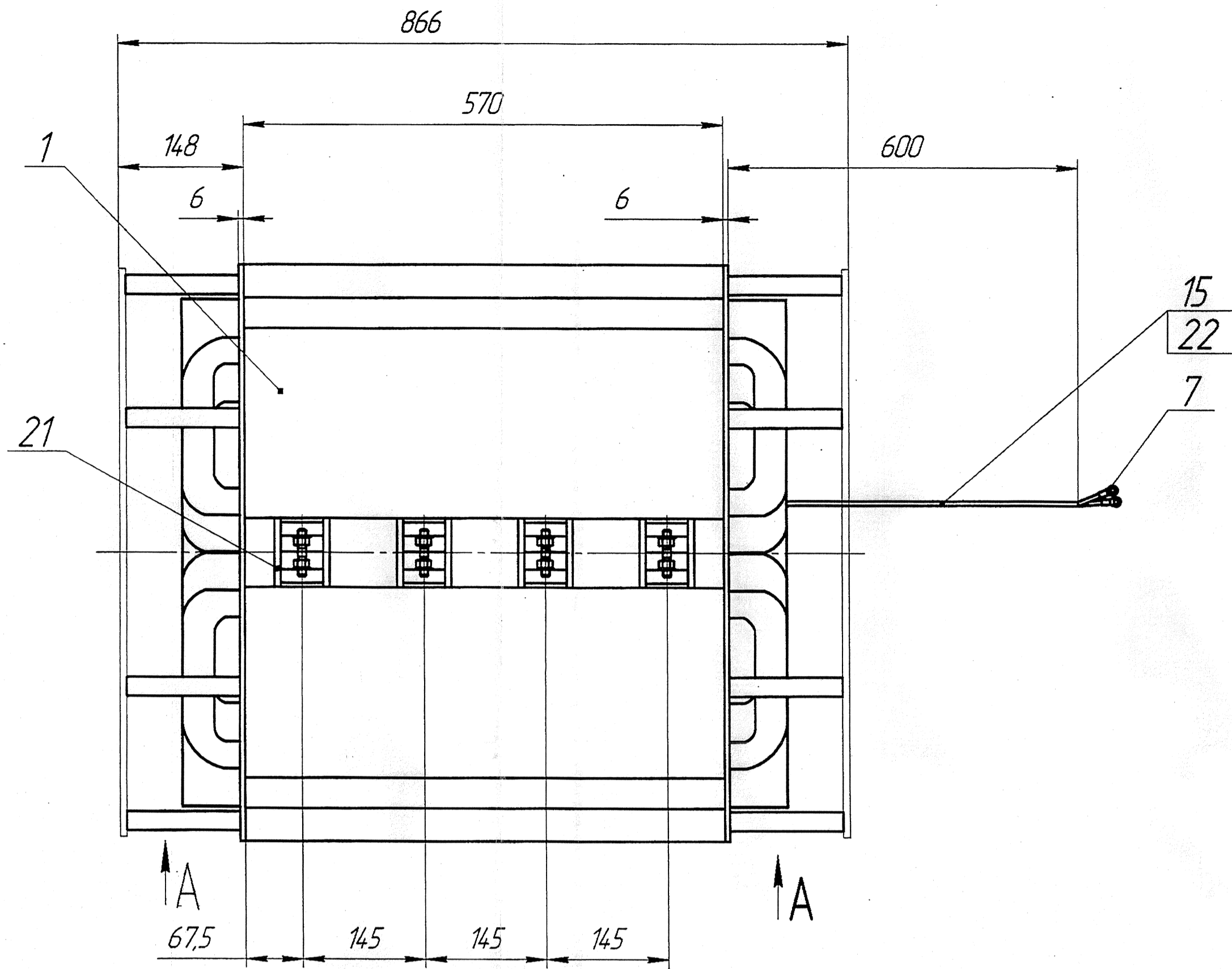
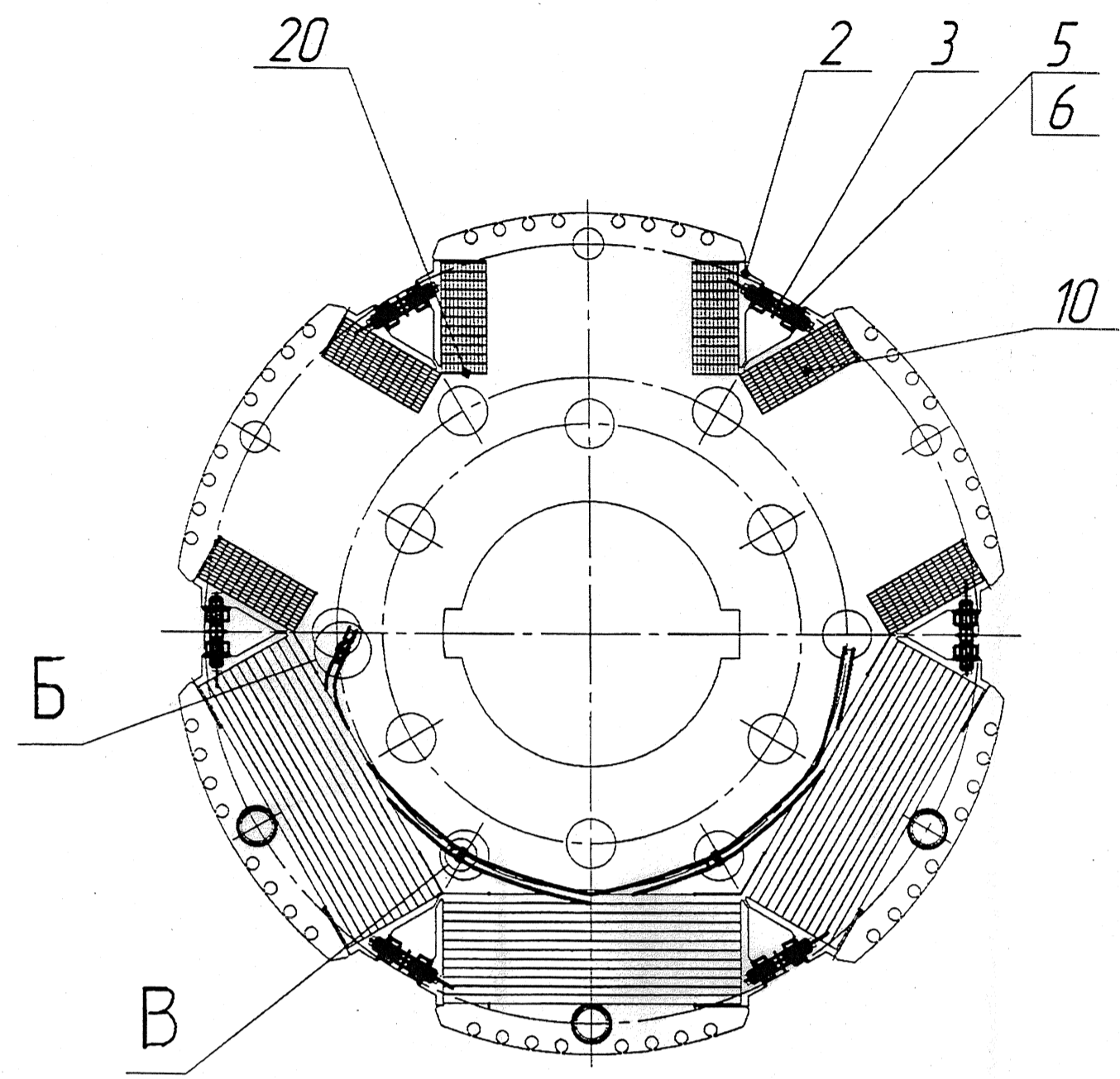
№ шва	Обозначение стандарта	Обозначение шва	Количество	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	С2-ИН Δ 6	6	
2	ГОСТ 14806-80	T1-Δ 5	96	
3	ГОСТ 14771-76	С2-ИН Δ 6	36	

- 1 * Размеры для справок.
- 2 **Размеры одеспеч. инстр.
- 3 При укладке пластин ротора ориентироваться по пазам внутреннего отверстия.
- 4 Перед сваркой поверхности свариваемых деталей должны быть очищены от воды, масла, ржавчины и других примесей.
- 5 Перед сваркой сборку пластин сжать с усилием 0,1 кН/см² (1 мПа). Размер одеспечить подбором количества пластин.
- 6 После сварки сварные швы отполировать.
- 7 Наружные поверхности ротора покрыть грунтовкой АК-070 ГОСТ 25718-83 в один слой, площадь покрытия S=0,3 м².

12.02.2020 6
Подпись: [Signature]

Изм. № подл. 4895
Подп. и дата 11.02.2020
Взам. инв. № 4895
Изм. № инв. 4895
Подп. и дата 11.02.2020
Справ. № 4895
Листов 1

				ИЯШЧ.304.14.3.001 СБ			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ротор	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Свалова	SV	5.02.20		860	1:4	
Проб.	Владимирова	ВВ	6.2.20	Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Т.контр.	Старикова	СВ	10.2.20				
Н.контр.	Старицына	СС	11.02.2020				
Утв.	Порциг	ПР	10.2.20				



- 1 ПЛ*МФ*9 ГОСТ 4515-93.
- 2 Все заусенцы с ротора поз.1 должны быть удалены перед намоткой провода поз.10.
- 3 Намотка: 10 рядов по 12 витков.
- 4 Соединение проводов поз.10 между катушками, и соединение проводов поз.10 и поз.15 изолировать трубкой поз.11.
- 5 При намотке каждый слой покрывать лаком КО-916. К марки А ТУ 2341-396-05763441-2003.
- 6 Гайки распорок поз.5 подтягивать при ослаблении после сушки, динамической формовки и пропитки.
- 7 В местах перехода из ряда в ряд под провод прокладывать изоляцию поз.18.
- 8 Наконечники поз.7 - опрессовать и изолировать трубкой поз.12.
- 9 На углах катушки между рядами прокладывать изоляцию поз.19.
- 10 Сопротивление обмотки 1,0 Ом ± 0,05 Ом.
- 11 Каждую катушку испытать на витковое напряжение 220 В, после сушки - на корпус 2000 В в течение 1 мин.
- 12 Крепление соединений осуществлять к лобовым частям обмотки в двух местах, тремя витками лентой поз.14 в каждом месте крепления.
- 13 Материал покрытия: эмаль политерм 943 ТУ20.30.12-068-31885305-2017.

Б.И.Л. 12.08.2020 6
Лист 24

ИЯШЧ.304.143.002 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Ротор					1180	15
Сборочный чертёж				Лист	Листов	1
Исполн.	Старший	Упр.	Провер.			
С.И.И.	В.И.И.	П.И.И.	Л.И.И.			