1 * Размеры для справок.

2 * Обеспеч. инстр.

3 Размер А обеспечить установкой необходимого числа листов статорных поз.1.

4 Пакет статора собирать на клее ВС-10Т ГОСТ 22345-77. Усилие сжатия 3 ... 10 кг. Коробление пакета не допускается.
Сушить под нагрузкой. Наплывы клея зачистить.

5 Произвести предварительную сборку комплекта секторов (12 шт.) в корпусе. Сборку производить с усилием 5...10 кг.
Величина зазора между соседними секторами не более 0,05 мм.
Комплект (12 секторов) маркировать одним порядковым номером любым способом. Маркировка должна обеспечить однозначную установку секторов в корпус при окончательной сборке магнитопровода.

6 Накладки поз.3 ставить на клей ВС-10Т ГОСТ 22345-77.

7 Выступание накладок поз.3 за контур сектора необмотанного не допускается.

8 Допускается скрепление сектора нитью поз. 5 с пропиткой клеем БФ-4 ГОСТ 12172-74 для механической обработки.

9 Ребра Б притупить радиусом 0,3...0,5 мм.

10 Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей $\sqrt{Ra\ 6.3}$.

11 При сборке необходимо учитывать направление штамповки и зачистки. Сборка листов статорных поз.1 зачищенными сторонами не допускается.

12 Клеймить К на бирке к партии.

13 Остальные ТТ по БСО.005.004 ТУ.

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

СКБ

Формат А4