ГОСТ 3.1118-82 форма 1б

Дубл.			
Взам.			
Подл.	0012/48		21.01.2020

2	дам	48ТВЛР.319-21			30.06.21

02201.00004	23

ТВЛР. 55201.00004	

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з., мин	Тшт., мин
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, код						ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх

01 выводные шины изолировать двумя слоями лентой поз.5 на размерах И (45^{+5}) мм и К (40 ± 5) мм.

02 Осадить вывода на место

Т 03 В44-039 Киянка, Поддойка цеховая (пер.10)

04

О 05 10 Изолировать катушку, по периметру, двумя слоями ленты поз.5 и одним слоем ленты поз.5

06 до размера 3. Заполнить пустоты между корпусной изоляцией и изоляцией лобовой части под

07 выводами лентой поз.5 и выравнять замазкой ЗК-1. Осадить витки катушки

08

О 09 11 Изолировать катушку по всему переметру двумя слоями ленты поз.5 с заходом на вывод в

10 размер 5 max мм. В лобовой части должно быть- четыре слоя ленты поз.5 на размере 3, на

11 остальной- пять слоев. Ленту плотно утягивать . Для исключения совпадения стыков ленты

12 поз.5 изолировать начало каждого последующего слоя со смещением относительно

13 предыдущего на размер не менее 5 мм (технол.)

14

О 15 12 Изолировать лентами поз.5, поз.10 с перекрытием в 1/2 ширины

16 В лобовой части катушки со стороны выводов допускается несоблюдение перекрытия

17 лент поз.5, поз.10. Конец ленты поз.5 подклеить декстрином

МК/КТТП МАРШРУТНАЯ КАРТА