

1	
---	--

Перв. примен.

Справ. №

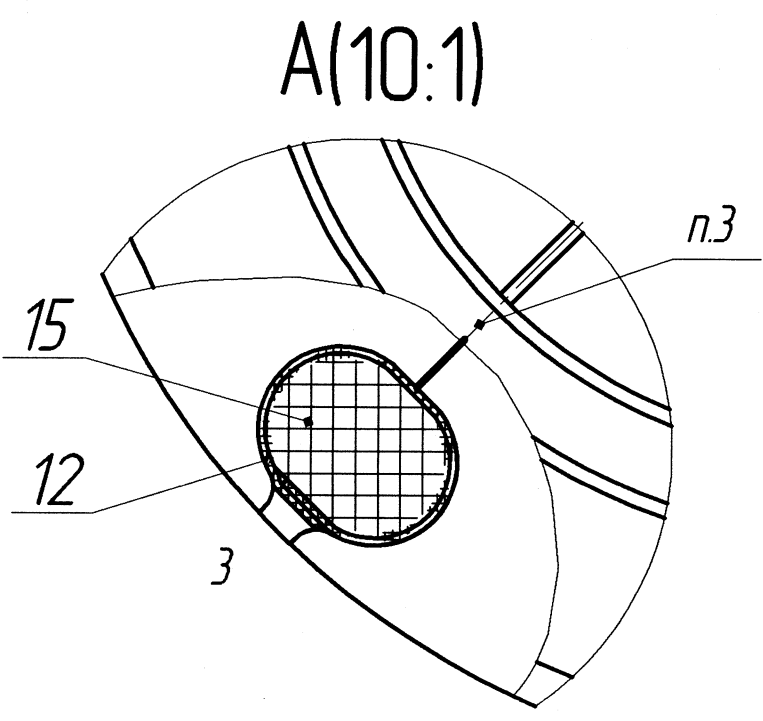
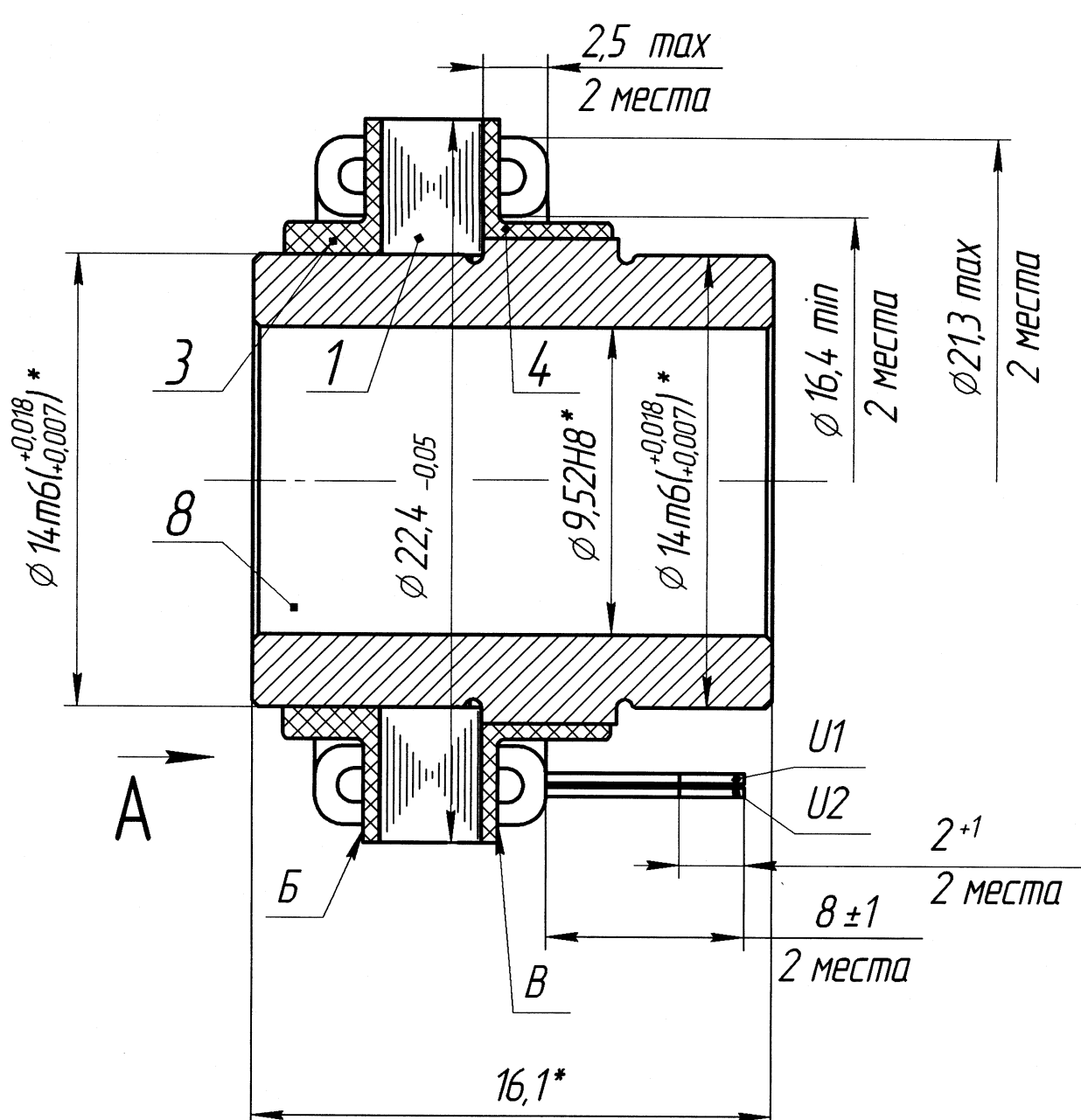
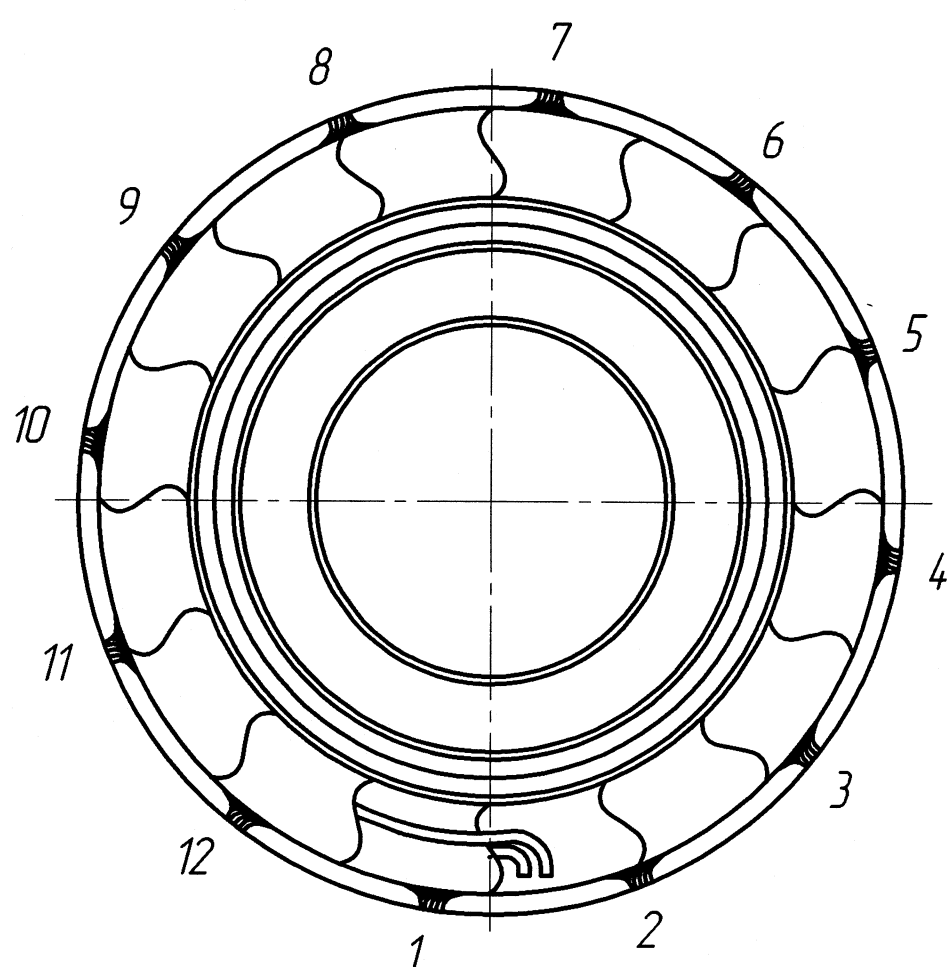
Подп. и дата

Инд. № дудл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



- 1 * Размер для справок.
- 2 Пакет ротора поз. 1 установить на втулку поз. 8 до упора. Пакет ротора ставить на герметик АНАТЕРМ-112 ТУ 2257-274-00208947-96.
- 3 При запрессовке совместить риску на втулке поз. 8 и технологическую отметку третьего паза на пакете ротора поз. 1.
- 4 Втулки изоляционные поз. 3 и поз. 4 с пакетом ротора поз. 1 склеить клеем ВС-10Т ГОСТ 22345-77.
- 5 Перед намоткой изолировать пазы лентой поз. 12. Ленту ставить на клей ВК-9 ТУ 1-595-14-842-2004.
- 6 Вылет пазовой изоляции поз.12 относительно торцов Б и В $(0,5 \pm 0,5)$ мм.
- 7 Пазовую изоляцию поз.12 укладывать с нахлестом не менее 0,2 мм.
- 8 Укладка обмотки и технологическая маркировка выводных концов в соответствии со схемой ИТЦЯ.521139.009 Э4. Вид намотки не устанавливается.
- 9 Маркировку концов обмоточного провода производить на технологических бирках.
- 10 Сопротивление изоляции между каждым из выводов U1, U2 и пакетом ротора должно быть не менее 20 МОм при $(20 \pm 5)^\circ \text{C}$. Измерение проводить мегаомметром на 500 В.
- 11 Концы обмоточного провода зачистить от изоляции и лудить припоем ПСр 2,5 ГОСТ 19746-2015.
- 12 Провода закрепить стеклотканью поз.9 к лобовым частям обмотки пакета ротора.
- 13 U1 - начало обмоточного провода, U2 - конец обмоточного провода.

Пакет ротора обмотанный Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
		15,8 г	5:1
	Лист	Листов	1