







93100211129ПШИН

Рис. 3  
Остальное - см. рис. 1

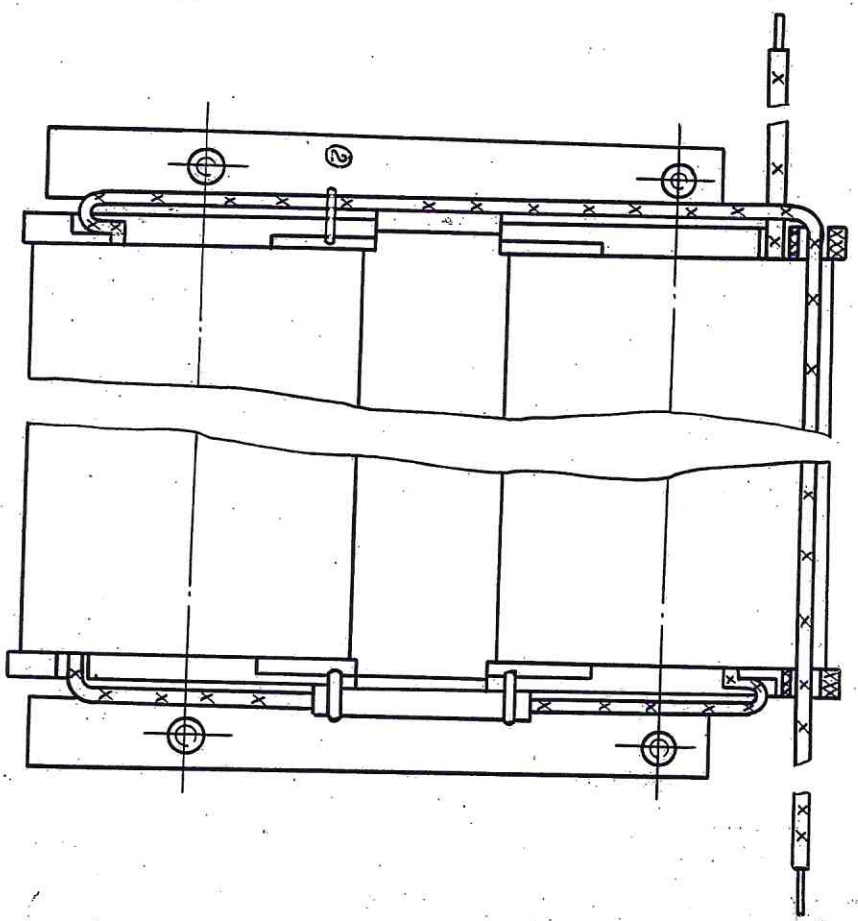
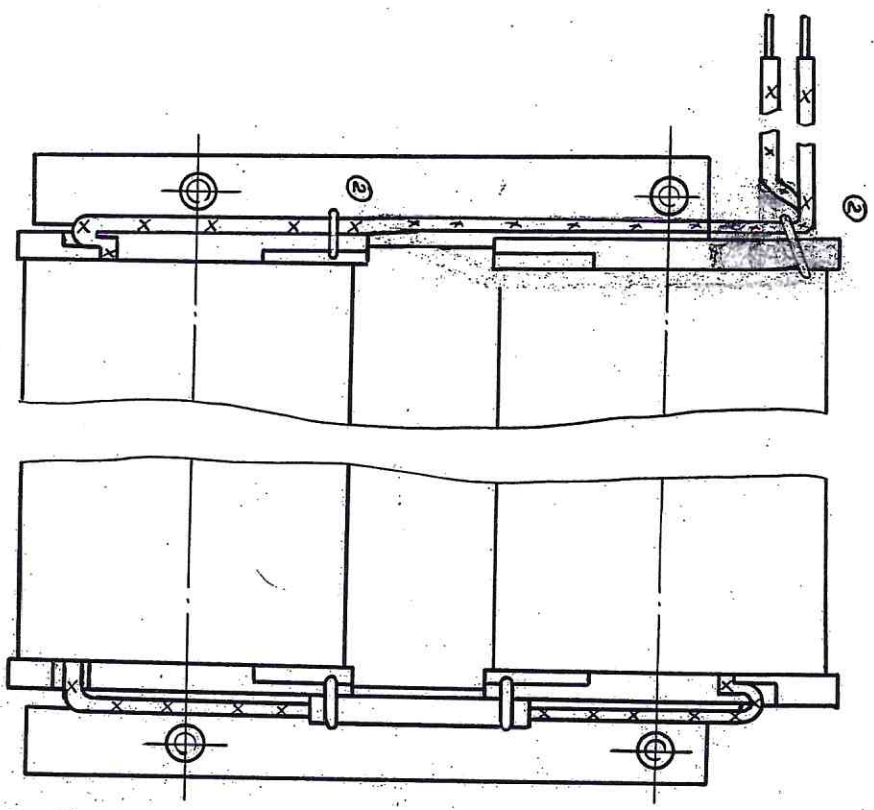


Рис. 4  
Остальное - см. рис. 1.



Таблица

Обозначение	Рис.	Масса, кг
Начисл. 671112.001.00.04.10.04.20.24 60351.40.41.30	1	0,875
-03.07.13.17.23.27 53.37.43.47.53	2	0,882
-01.05.11.15.21.25 37.35.41.45.51	3	0,873
-02.06.12.16.22.26 32.36.42.46.52	4	0,873
-08.09.18.19.28.30 38.48.44.54	2,4	0,882

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
1849271	Сев. 21.02.89			

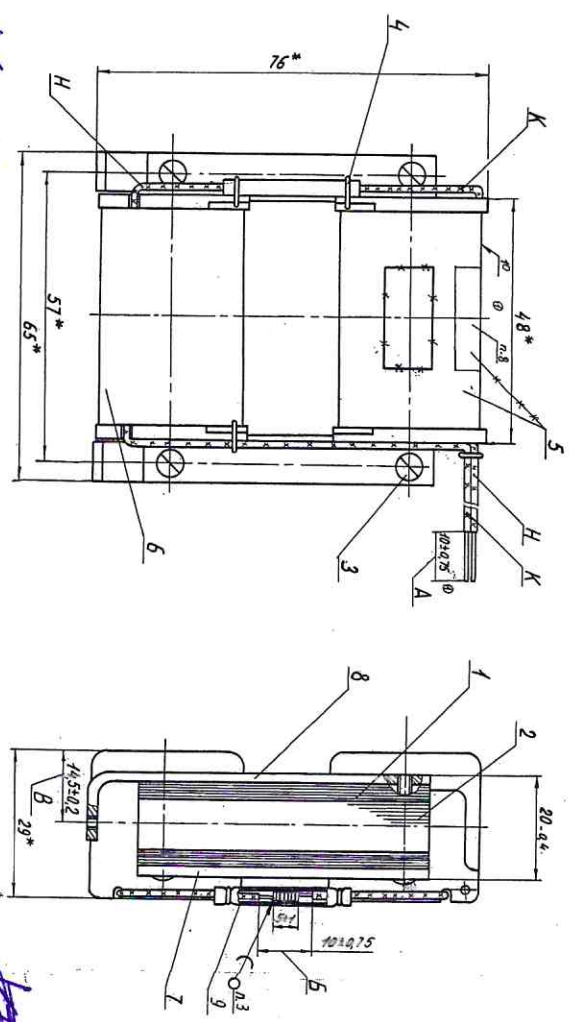
1	1	БЕ108-216-89	Иванов	1989
2	3	БЕ108-222-89	Сев. 21.02.89	30.08.89
3	1	БЕ108-1306-91	Сев. 21.02.89	21.12.91

НИИОШ 671112.001.00.04.10.04.20.24



КАРКАС - БЕУВ 757 544.019-02.

БЕУВ 67112.014 СБ



Обозначение	Материал		Нормированная толщ. ст. А	Масса, кг
	ФАЛ	Т		
БЕУВ 67112.014	0,0	0,1	160	
	0,2	0,3		
	0,4	0,5	250	
	0,6	0,7		
	0,8	0,9	400	
	1,0	1,1		
	1,2	1,3	630	
	1,6	1,5		
	1,8	1,9		
	2,0	2,1		
2,2	2,3			

~~КАРКАС - БЕУВ 757 544.019-02.~~

Стена укладки листов в пакет  
 Нечетный слой  
 Четный слой



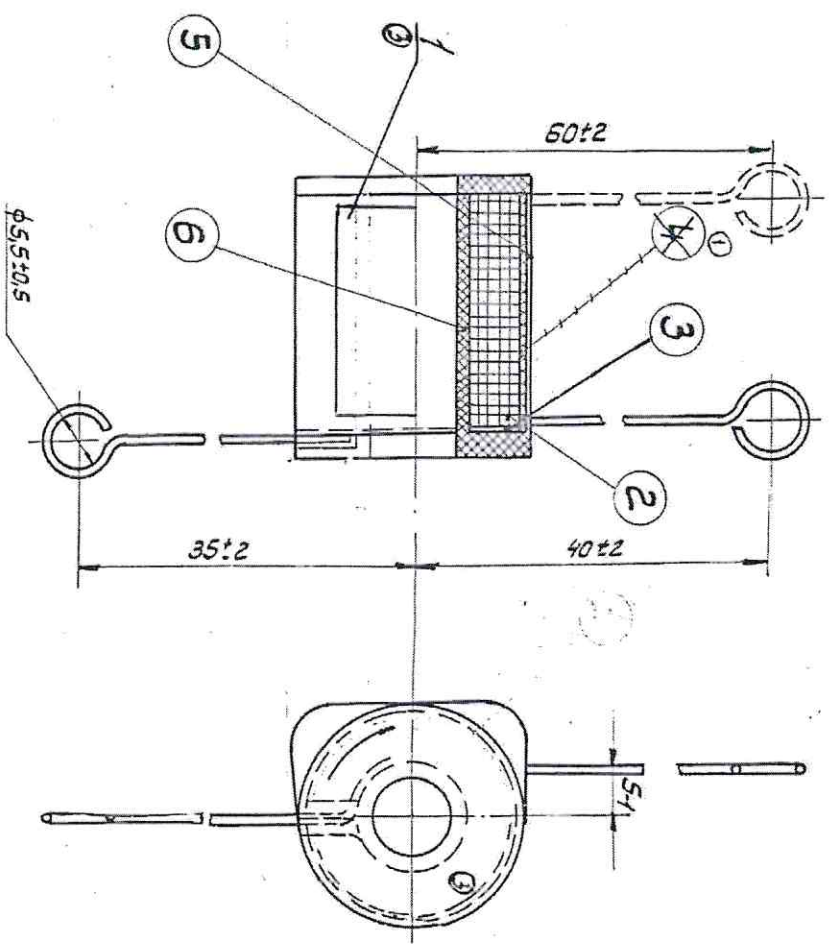
- 1\* Размеры для справок.
- 2 Размер в выдержке за счет количества листов под 1.
- 3 Правый начавка (Н) и конца катушек (К) поз. 5, 6 зачистить на длине А. Правый начавка и конца катушек на длине Б.
- 4 Трубки поз 3 крепить к шкелам катушек поз. 5, 6 в местах, указанных на чертеже, нитками поз. 4.
- 5 Пластины поз. 2 шкеловать согласно схеме укладки.
- 6 Трансформатор протирать лаком МЛ-92 и покрыть лаком ГФ-92 ГС согласно ОСТ 160.686.382-76. Нитки лака недопустимы, выдерживать пробы и резку для покрытия предохранить.
- 7 Катушки обмотки, нитки поз. 13, катушки тепловой сплитить надвинувшим, при вращении нитки на длину конца не склеивать.
- 8 Место для маркировки.

№	Исполнитель	Проверенный	Дата
1	БЕУВ 67112.014 СБ		
2	Трансформатор		
3	Пластины		
4	Сборочный чертеж		
5	Лак		
6	Катушки		
7	Нитки		
8	Трубки		
9	Сплит		









Крепление последнего витка  
М5:1

Последний виток

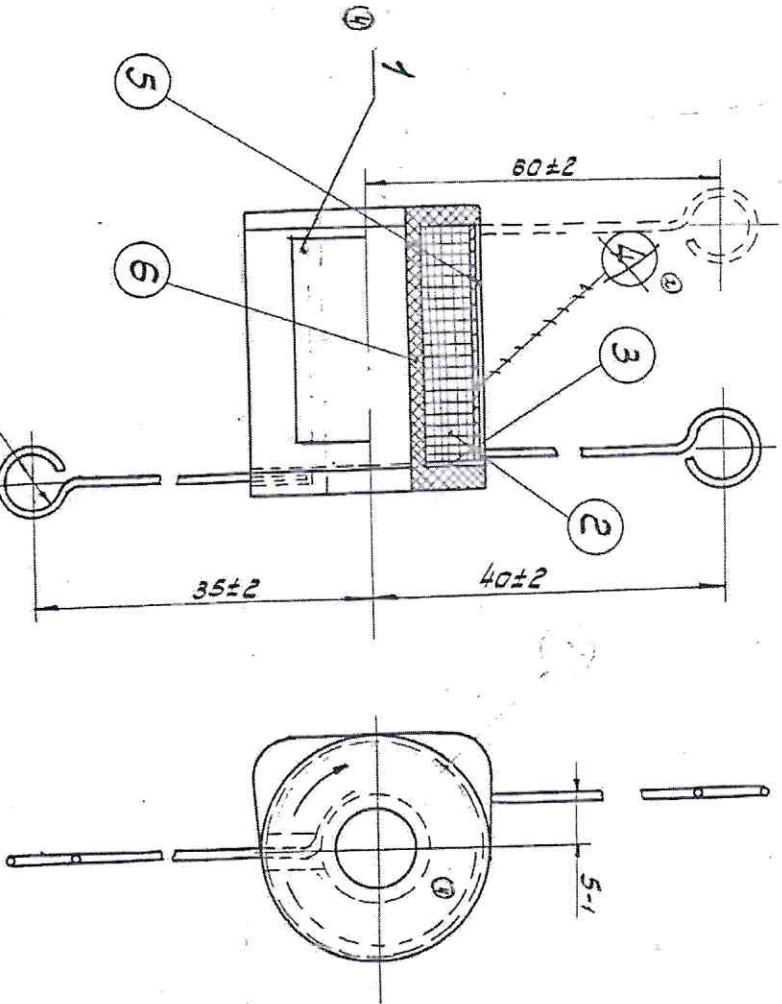
1. Поможку монтаж по стрелке.
2. Последний виток закрепить лентой поз.7 по вертикали.
3. Камушку изолировать бумага-слоями бумага поз.4. # бумага слоями факелов поз.5. Концы факелов скрепить клеем БФ-2. Ту МЭС-1367-49.
4. Табличку поз. 1 расположить между первым и вторым слоем факелов-ленты поз.5.
5. Около выборки "Начало" - наклеить "Н" белой эмалью 558 Ту МЭП-1764-57. НЧ-25 ГОСТ 5406-73 на кардасе поз.6.
6. Колечко выборки поз. 4 скрепить и обдувать фее-7495-54-11930-76.
7. Для нечетного слоя слой выборки показан пунктиром.

КАРКАС - 8720.732.006

① 7		Лента фторопластовая 0,25x25 ГОСТ 5997-76. 87	90мм	
② 6	87Д.732.006	Каркас	1	
① 5		Бумага слоистая фторопластовая 0,25x25 ГОСТ 5406-73	1	
④ 4		Бумага слоистая фторопластовая 0,25x25 ГОСТ 5406-73	1	
3	87Д.710.093	Шелк изолирующий	1	
2		см. обозначения		
1		см. обозначения		
Лаз	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
И-е приложение РК - 119.Т				
Камушка				
			57Д.520.248	
			Масса	Материал

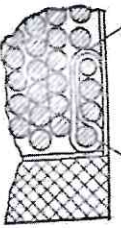
42.025.115

Регистр. №  
УТРОНИИ



Крепление последнего вытока  
М 5:1

Последний выток



1. Намонту помагчы по стрелке.
2. Последний выток закрепить лентой поз.7 по чертежу.
3. Колтушку установить в бумажный пакет поз.4 и вставить в отверстие лентой поз.5. Концы ленточки склеить в месте склеивания лентой поз.5 и подшить в месте склеивания лентой поз.5.
4. Таблицу поз.4 положить между первым и вторым слоями ленточки лентой поз.5.
5. Дугой выборки "начало" колпачка "Н" белом эмалью 560-ту нанести поз.5 и поз.25 ГОСТ 5406-80 на каркас поз.6.
6. Колтушку выборки колтушки зачистить и обдуть воздухом поз.25-го цвета. Не использовать поз.25-го цвета.
7. Для лучшего цвета выборки колпачка ленточкой.

КАРКАС - 8100.732.006

1	7	Лента марганцевая 02,5 x 15 мм ГОСТ 4514-78	0,04м	
2	6	ВТД.732.006	1	
3	5	Лента склеивающая ширинной лентой поз.5	1	
4	4	Лента склеивающая ширинной лентой поз.5	1	
5	3	ВТД.710.093	1	
6	2	Ст. голландит. спецификационная		
7	1	Ст. верблюжий. Таблицы		
8	Поз	Обозначение	Наименование	Комп. Примечание

5 Т БЕЛГОРОДСКАЯ АРМ. ФАБ. 5112

4 2 БЕЛГОРОДСКАЯ АРМ. ФАБ. 5112

3 1 БЕЛГОРОДСКАЯ АРМ. ФАБ. 5112

2 1 БЕЛГОРОДСКАЯ АРМ. ФАБ. 5112

1 1 БЕЛГОРОДСКАЯ АРМ. ФАБ. 5112

Колтушка

511.520.247

Итого: 2:1

21

87Д.732.006.1

Регистр. №

Утвердил

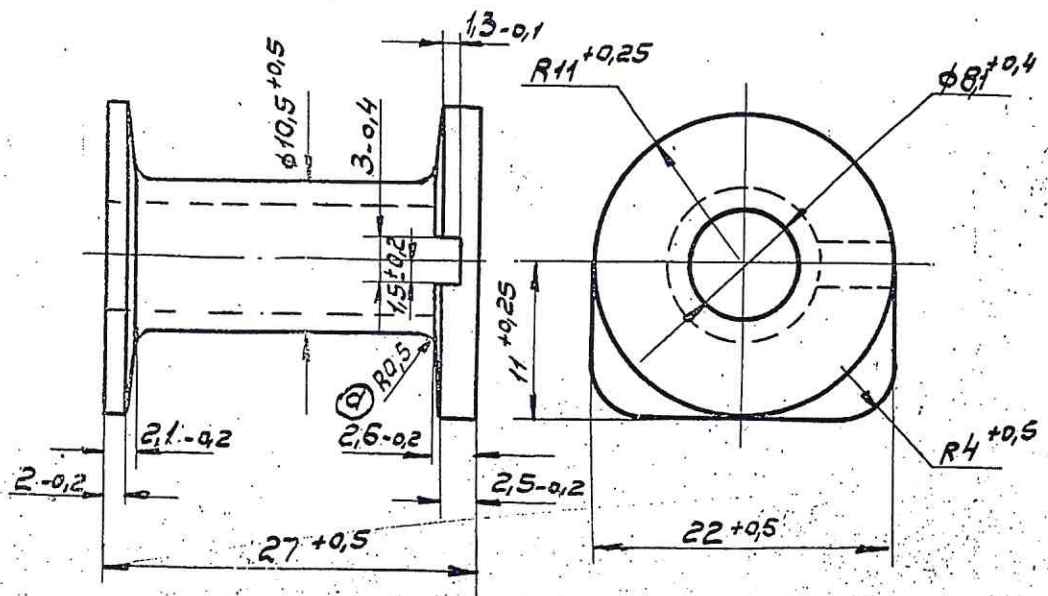
∞ 3

Копировал Соловьева  
1 с применением ПК-МА

<del>Обозначение</del>	<del>Материал</del>
<del>87Д.732.006.1</del>	<del>Материал прессовочный К-18-2 ГОСТ 5689-51</del>
<del>87Д.732.006.2</del>	<del>Материал прессовочный асбесто-металлин ТУ ОТД. 530.030</del>

6  
3

Изготовлен с подлинника  
Верно: Соловьева С.И. Санина И.П. 84



- ④ ~~Допускается замена материала на: ГОСТ 17478-95~~
- а) ~~пресс-материал ГСД-32 марки "0" ТУ 8-11-263-73~~
- б) ~~пресс-материал АГ-48 ГОСТ 20437-75-95~~
- ⑥ \* в) ~~пресс-материал Д.СВ-4, "0" ГОСТ 17478-95~~

Согласовано

Взамен инв. № подлинника

17698  
24.01.85

Ивл. № подлин.

7793

Дата | Подпись

Лит. инв.	Кол.	Документ и его №	Подпись	Дата
6	3	БЕЧВ.124-09	Жуков	18.05.09
3	3	БЕЧВ.107-002	Жуков	20.07.08
4	1	БЕЧВ.031-05	Жуков	01.07.05
3	3	ТД.2003-81	Жуков	0.03.81
6	3	ТУ 8-11-2595	Жуков	17.05.73
7	1	597Д.2642	Жуков	12.10.59

**Коркис** ⑥  
 пресс-материал  
 ГОСТ 17478-95-8 марки "0"  
 ТУ 8-11-263-73  
 С.И. Санина

87Д.732.006.1 ⑥

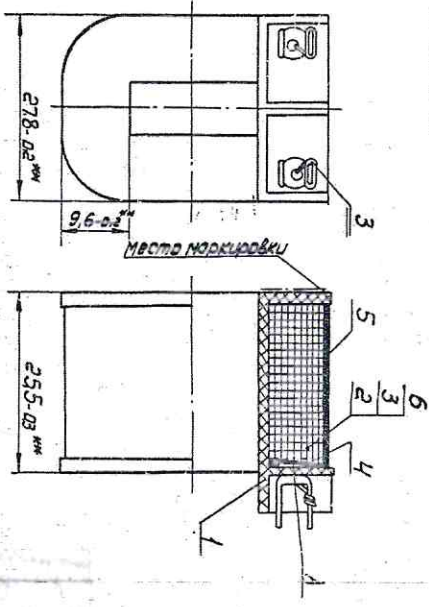
Литера	Вес	Масштаб
	0,004 0,003	2:1
Лист	Всего листов	
3-д	"ДИНАМО" им. С.М. Кирова ГСК	

Восстановлен с палочником  
Верно: 488. 3.01.80.

Восстановлен с палочником  
Верно: 3.01.80.

Тип А3700  
Каталог 5AK.647.012-00

00-1207035-1A15



Обозначение	Деталь	Фронт	Число	Сборочный	Примечание
5AK.520.037.1	5AK.732.007.3	02	2000±10	96±10	~1278 6024
5AK.520.037.2	"	02	2500±10	10±10	~1278 5024
5AK.520.037.3	"	02	3500±14	300±20	~2208 6024
5AK.520.037.4	"	02	3800±14	320±20	~2208 5024
5AK.520.037.5	"	02	4000±14	320±20	~2208 5024
5AK.520.037.6	"	02	4000±14	367±25	~2208 5024
5AK.520.037.7	"	02	4000±14	660±40	~380 4151 6024
5AK.520.037.8	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.9	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.10	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.11	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.12	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.13	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.14	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.15	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.16	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.17	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.18	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.19	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.20	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.21	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.22	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.23	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.24	"	02	4000±14	810±60	~1108

Обозначение	Деталь	Фронт	Число	Сборочный	Примечание
5AK.520.037.13	5AK.732.007.3	02	2950	140±15	~488
5AK.520.037.14	"	02	2000±10	96±10	~1108 5024
5AK.520.037.15	"	02	3500±14	320±25	~2208 5024
5AK.520.037.16	"	02	4000±14	320±25	~2208 5024
5AK.520.037.17	"	02	4000±14	320±25	~2208 5024
5AK.520.037.18	"	02	4000±14	367±25	~2208 5024
5AK.520.037.19	"	02	4000±14	660±40	~380 4151 6024
5AK.520.037.20	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.21	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.22	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.23	"	02	4000±14	810±60	~1108
5AK.520.037.24	"	02	4000±14	810±60	~1108

Принять краской маркировкой: МА-544 ТУ6-10-841-72(841)  
 12. Делается замена на: 5AK.520.037.13-14-15-16-17-18-19-20-21-22-23-24

6. Сделать маркировку пачки с выводов и номиналы лент с поверхности обмотки и корпуса.  
 7. Проверить работоспособность покрытия эмалью 5А-91/ПТ15043-10 (цвет безразличен) по ГОСТ 10171-71 (ТУ ДАА 686-086-71)  
 8. Проверить отсутствие кз выводов, соответствующие катушки и число выводов.  
 9. На корпусе маркировать обозначение катушки в соответствии с таблицей.  
 Допускается маркировка только цифр обозначения-цифр исполнения: 1-2, 3, 23. Шрифт по ГОСТ 2300-62\*  
 10. Допускается изменение катушек по заводским инструкциям и номиналам соответствующим требованиям РТУ ДАА 686-086-71.  
 \*\* Данные для справки.  
 11. Маркировку способом итерации допускается выполнять краской маркировкой: МА-544 ТУ6-10-841-72(841)  
 12. Делается замена на: 5AK.520.037.13-14-15-16-17-18-19-20-21-22-23-24

№	Обозначение	Код	Примечание
1	Корпус	005	1-0.05м
2	См. табл.		
3	5AK.520.037.13	015	15х30мм
4	5AK.520.037.14	015	15х30мм
5	5AK.520.037.15	015	15х30мм
6	5AK.520.037.16	015	15х30мм
7	5AK.520.037.17	015	15х30мм
8	5AK.520.037.18	015	15х30мм
9	5AK.520.037.19	015	15х30мм
10	5AK.520.037.20	015	15х30мм
11	5AK.520.037.21	015	15х30мм
12	5AK.520.037.22	015	15х30мм
13	5AK.520.037.23	015	15х30мм
14	5AK.520.037.24	015	15х30мм

12. Делается замена на: 5AK.520.037.13-14-15-16-17-18-19-20-21-22-23-24

1. Номиналы выводов по инструкции ДАА-910-000  
 2. Выводы выдолбить медным проводом ТУ6 по 3, проложив их вдоль стенок корпуса под выводы катушки  
 3. Проверить работоспособность покрытия эмалью 5А-91/ПТ15043-10 (цвет безразличен) по ГОСТ 10171-71 (ТУ ДАА 686-086-71)  
 4. Проверить отсутствие кз выводов, соответствующие катушки и число выводов.  
 5. На корпусе маркировать обозначение катушки в соответствии с таблицей.  
 6. Допускается маркировка только цифр обозначения-цифр исполнения: 1-2, 3, 23. Шрифт по ГОСТ 2300-62\*  
 7. Допускается изменение катушек по заводским инструкциям и номиналам соответствующим требованиям РТУ ДАА 686-086-71.  
 8. Маркировку способом итерации допускается выполнять краской маркировкой: МА-544 ТУ6-10-841-72(841)  
 9. Делается замена на: 5AK.520.037.13-14-15-16-17-18-19-20-21-22-23-24

КАРКАС - 8БЕ.732.038

Копировать на 3-х листах



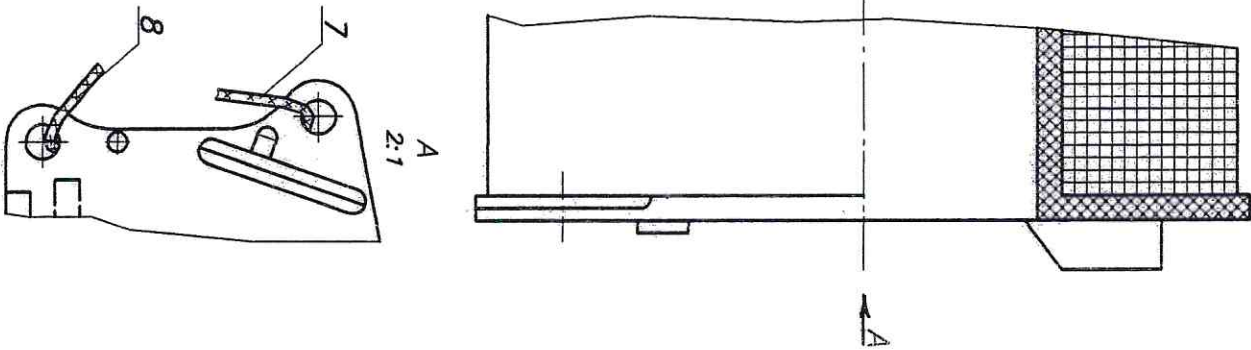






5A520.054CB

Рис 2  
Остальное см рис 1



Обозначение	Род тока	Напря- жение, В	Частота, Гц	Позиция 2		Поз 7 и 8	Сопротив- ление*, Ом	В* ток, мм	Масса, кг	Рис	Приме- чание
				Диаметр, мм	Число витков						
5AK520.054-07	~	110-440 110	50	0,224	2100 ± 20	400 ⑥	75±5		0,084		
5AK520.054-08	-	220	-	0,125	8400 ± 100	250	1200		0,094		ВА50-41,
5AK520.054-09	~	110-440 110	50	0,224	2100 ± 20	1000	75±5	38	0,09	2	ВА50-43, А3790
5AK520.054-10	-	220	-	0,125	8400 ± 100	1000	1200		0,1		
5AK520.054-11	~	110-440 110	50	0,224	2100 + 20	415	75±5		0,086		
5AK520.054-12	-	220	-	0,5 ⑧	530 ± 5	1000	4,6		0,141		А3790
5AK520.054-13	-	220	-	0,224	330 ± 10	1000	10		0,146		
5AK520.054-14	-	24	-	0,224	330 ± 10	1000	10		0,0235		
5AK520.054-15	-	220	-	0,16	4500 ± 45	250	325 ± 15	38	0,08		Электрон*

Инд. N года	Подп. и дата	Взам. инд. N	Инд. N субд.	Подп. и дата
12886	Иванов И.С. 01.01.01			

6. 1. ВВЕД. 12.01.2016. Измен. 02.01.17

5	1	ИВАНОВ И.С.	01.01.01
4	30.01	ИВАНОВ И.С.	01.01.01
Инд. N докум.	Подп.	Дата	

5AK520.054CB

Лист 2

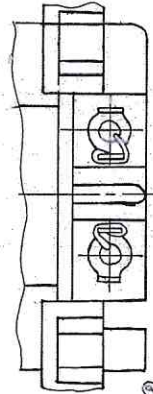
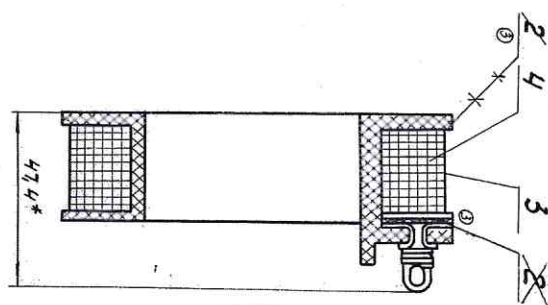
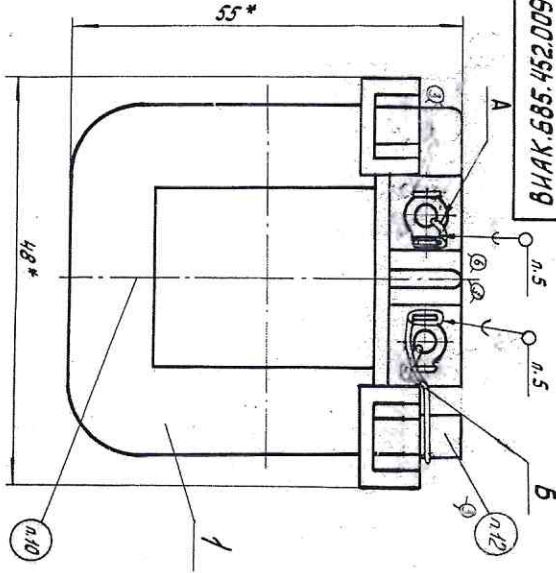




Восстановлено с копич.  
Верно: Михайл 13.03.92 г.

Изм. и дата	Подп. и дата	Вз. изм. и	Изм. и дата	Подп. и дата
1695/21	(подп.) 30.07.90			

576000254-885-452.009 СБ  
ВИЯК 685 452.009



2 Вариант раскладки

Обозначение	Данные одмотки		Средняя температура при 20°C, Ом	Характеристики электрической цепи	Шифр катушки	Масса, кг
	Диаметр провода, мм	Число витков				
ВИЯК 685 452.009	0,425	372±4	6,85±0,4	-110В, -220В	0	0,09
-01	0,4	450±4,5	9,5±0,7	127, 220... 240В, 50... 60Гц	1	0,092
-02	0,45	355±4	5,94±0,32	380... 440В, 50... 60Гц	2	0,092
-03	0,315	480±5	15±0,75	530В, 660В 50Гц	3	0,085

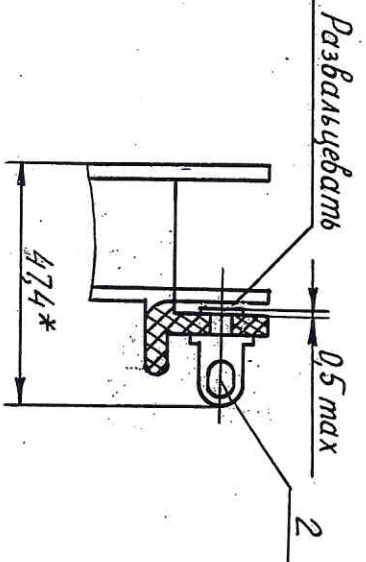
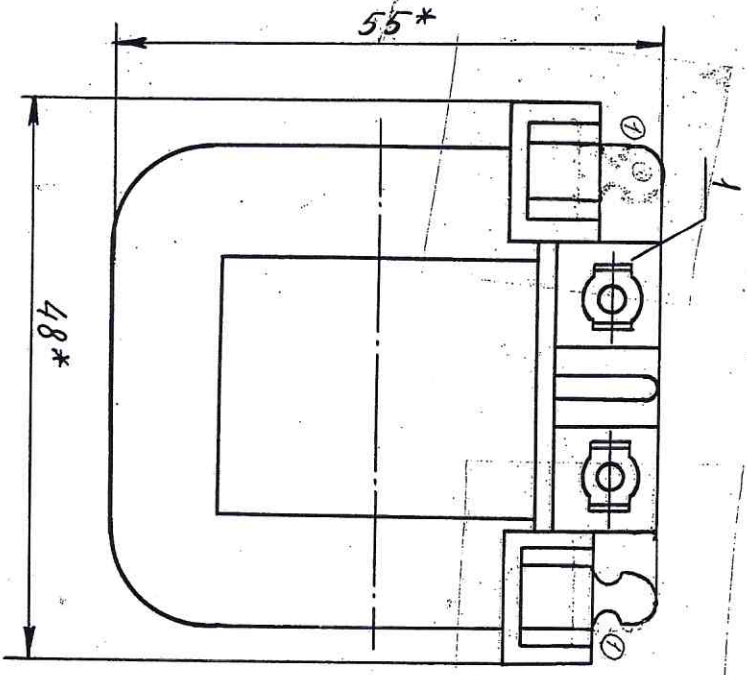
КНРКАС - БЕУВ. 686 и 44.003.

- 1\* Размеры и параметры для справок
- 2 Намотку катушки открывать осторожно, так как она может выскочить согласно требованиям т.т. п. 8 ДСТ 160 686.041-73
- 3 На участках А и Б провод катушки паз. 4 должен быть ослаблен
- 4 Пазы паз. 2 установить на киев. ВФ-2 ГОСТ 12172-78
- 5 Пазы паз. 1 установить на киев. ВФ-2 ГОСТ 12172-78
- 6 Бандажировать катушку лентой поз. 3 в 2 слоя
- 7 Катушку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15885-70 по т.т. п. 4 согласно ДСТ 160 686.382-76
- 8 Удалить лаковую пленку с выводов и напайки лака с поверхности одмотки
- 9 Покрыть мест бандажировки - эмаль ГФ 92 ГС по т.т. п. 4 согласно ДСТ 160 686.382-76
- 10 Маркировать катушку в соответствии с таблицей, шрифт 3-Пр3 ГОСТ 26.020-80
- 11 Контролировать число витков, отступать короткозамкнутых витков, обрывов.
- 12 Осудить нагреть

1	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04
2	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04
3	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04
4	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04
5	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04
6	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04
7	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04
8	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04
9	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04
10	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04
11	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04
12	БЕУВ. 686.041-73	Лента	0,04	1000	0,04

Формат А2

БЕИВ.686.449.003



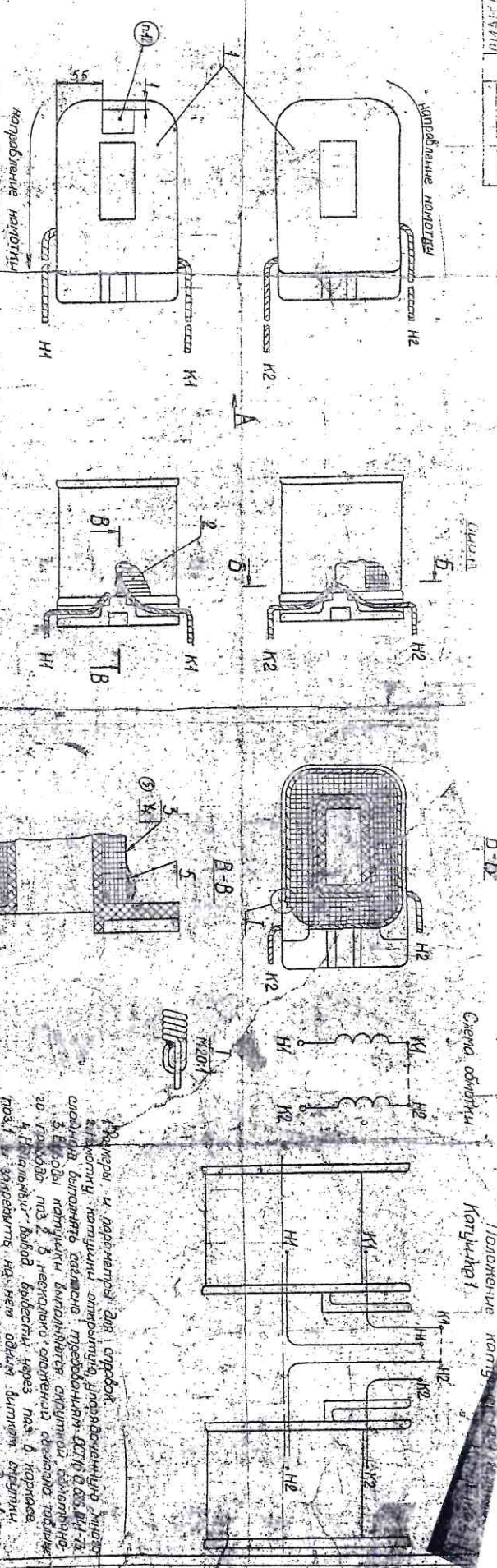
1\* Размеры для справок.  
 2 После развальцовки лепестка не допускается его подвижность.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата
19488.	Сед. 20.07.90			

Сед. 20.07.90

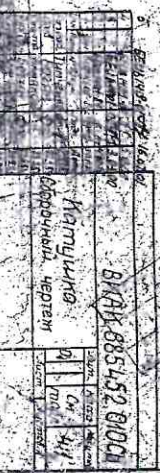
1	2	БЕИВ.686.449.003.С6	Лист	Масса	Масштаб
Каркас					
Сборочный чертёж					
Разраб.	Машинист	3048	А	0018	2:1
Проб.	Копир	3048	Лист	Листов 1	
Нач. КБ	Романов	3048			
Н. контр.	Филипп	3048			
Упр.	Верхов	3048			

Копир: Ордиенко  
 формат А3 437



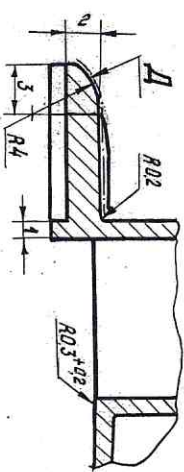
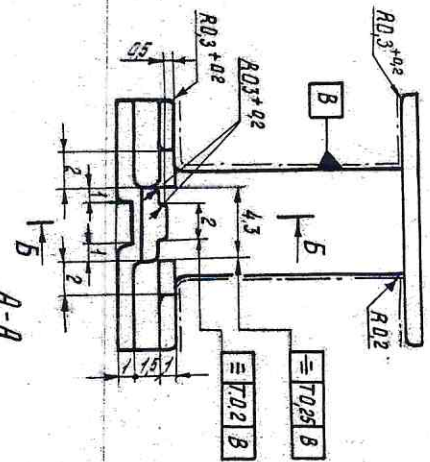
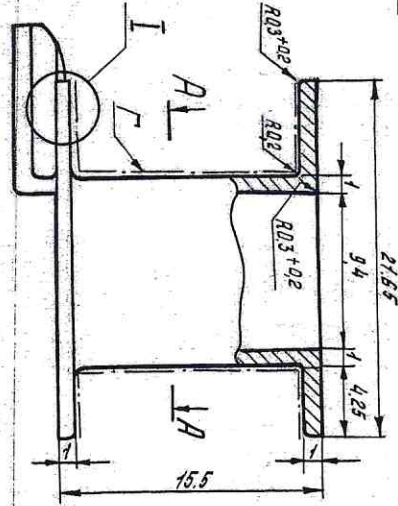
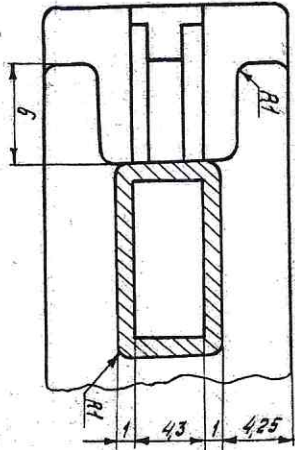
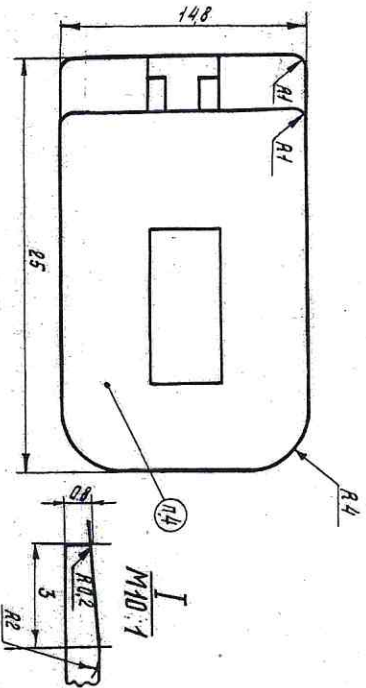
Обозначение	Корректирующая величина	Диаметр провода, мм	Количество витков	Средняя длина витка, мм	Удельная поверхность, м <sup>2</sup> /кг	Удельная масса, кг/м <sup>2</sup>	Коэффициент трансформации	Масса, кг
БИАН 885452.010								
-01	~140 В, 50 Гц	0,071	6000 ± 60	120 ± 2	25,21 ± 0,22	0,021	0,021	
-02	~220 В, 50...60 Гц	0,083	7800 ± 76	157 ± 1	19,77 ± 0,19	0,021	0,021	
-03	~400 В, 50 Гц	0,05	14000 ± 110	45 ± 1	4,54 ± 0,04	0,021	0,021	
-04	~100 В							
-05	~300 В, 50...60 Гц	0,04	15000 ± 150	9,67 ± 0,22	2,98 ± 0,07	0,020	0,020	
-06	~140 В, 60 Гц	0,032	25000 ± 230	25,21 ± 0,22	0,022	0,022	0,022	
-07	~600 В, 50 Гц	0,025	14000 ± 140	6,66 ± 0,14	0,022	0,022	0,022	
-08	~400 В	0,125	2200 ± 22	14,5 ± 0,3	0,023	0,023	0,023	
-09	~400 В, 50 Гц	0,074	8000 ± 80	1,23 ± 0,03	0,021	0,021	0,021	
-10	~200 В, 50...60 Гц	0,063	7800 ± 76	1,77 ± 0,04	0,021	0,021	0,021	
-11	~230 В, 50...60 Гц	0,05	11000 ± 110	4,54 ± 0,04	0,021	0,021	0,021	
-12	~100 В							
-13	~400 В, 50...60 Гц	0,04	15000 ± 150	9,67 ± 0,22	0,020	0,020	0,020	
-14	~100 В, 50...60 Гц	0,032	25000 ± 230	25,21 ± 0,22	0,022	0,022	0,022	
-15	~400 В, 60 Гц	0,025	14000 ± 140	6,66 ± 0,14	0,023	0,023	0,023	
-16	~400 В, 50 Гц	0,025	2200 ± 22	1,23 ± 0,03	0,021	0,021	0,021	
-17	~200 В	0,225				0,023	0,023	

КАРКАС - БИАН 757542.004



Техническое описание...  
 1. Конструкция изделия...  
 2. Назначение...  
 3. Технические характеристики...  
 4. Условия эксплуатации...  
 5. Материалы...  
 6. Производство...  
 7. Контроль качества...  
 8. Упаковка...  
 9. Транспортировка...  
 10. Гарантийные обязательства...  
 11. Контактная информация...  
 12. Примечания...  
 13. Изменения...  
 14. Ссылки...  
 15. Подпись...  
 16. Дата...  
 17. Место...  
 18. Подпись...  
 19. Дата...  
 20. Место...

ВИАК 757542.004



Б-Б

- \* Допускается замена материала на пресмы-  
 мерной Д08-4-0. Трот-17478-95 и юс-Л-16 (ГОСТ 2887-83  
 2Н14, 4Н14, ± 1/2  
 3. Неукрепленные ребра не выше 0.5 мм  
 4. Место маркировки маркировка номера пресмы  
 и гнезда:  
 5. Детальное ТТ на ДСТ 180.886.73-78.  
 6. На поверхности Г, Д. Все местные неровности,  
 выданные несоответствием частей пресмы и  
 переключки ее подвешивать, зажимать до 1°.

ВИАК 757542.004		Корпус		Мат. Число	
Наименование		Материал		Число	
Проектировщик		Исполнитель		Дата	
ГСП-32-П/ДСТ-17478-95		Л. 94 е 5:1		5:1	

Лист 1 из 1



