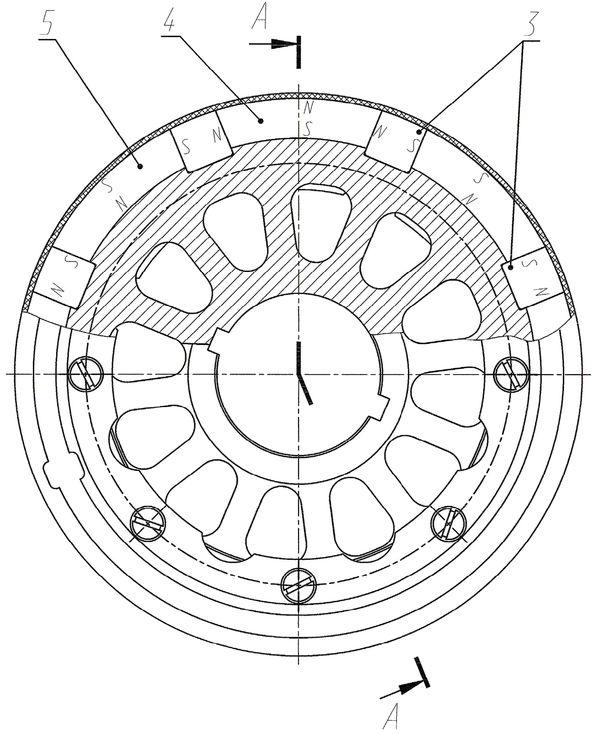
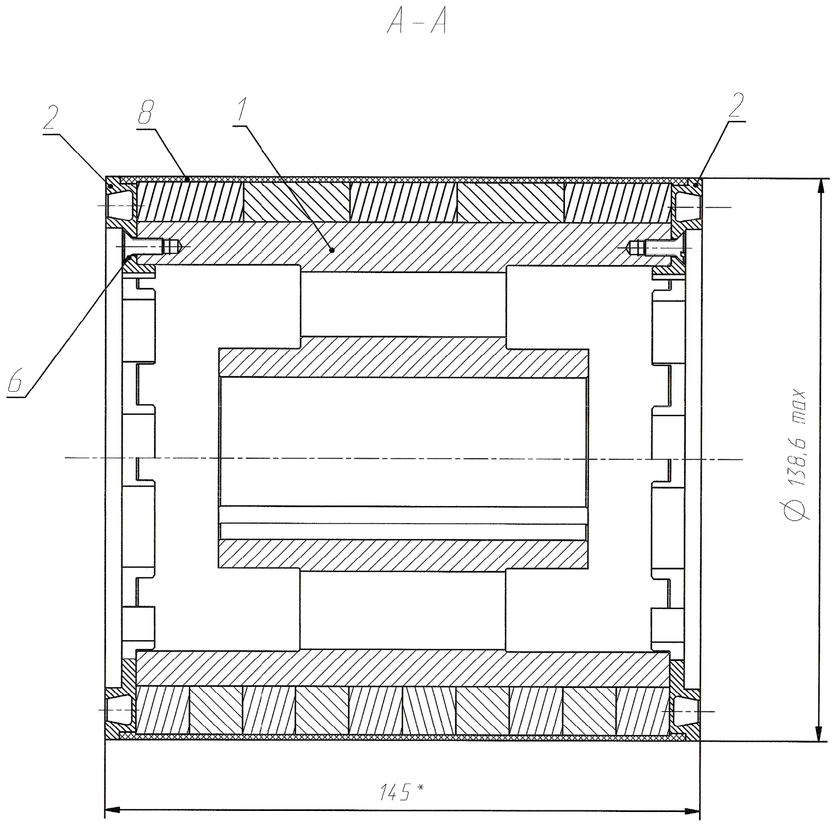
АСДБ.09.09.0261СБ





1 * Размер для справок.
2 Магниты поз. 3, 4 и 5 приклеить к втулке поз. 1 клеем УП-5-207 ТУ 6-05-241-221-83. Расположение магнитов подобрать в соответствии с их фактическими характеристиками так, чтобы магнитный поток, создаваемый ими, был равномерным.
3 Ротор бандажировать угленитью поз. 8 равномерно по длине. Предварительный натяг нити не менее 1 кг. Количество витков – 356^{+20}. Пропитать связующим SB332 ТУ 2257-054-59846689-2016.
4 Винты поз. 6 – стопорение 3.3 – ОСТ 1 39502-77. Стопорение винтов производить после бандажирования.

01	–	009.123-2858-21-СЗ		01.12.2021
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Егоров		01.12.2021
Пров.		Пылаев		01.12.2021
Т. контр.		Чайников		01.12.2021
Нач. отд.		Соловьев		01.12.2021
Н. контр.		Осипук		01.12.2021
Утв.		Фокин		01.12.2021

АСДБ.09.09.0261СБ

Ротор

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	10,2	1:1

Лист | Листов 1

АО "ОКБ "Аэрокосмические системы"

Инв. № подл. 09.09.0038 | Подп. и дата 02.12.2021 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Справ. № | Перв. примен. АСДБ.09.09.0261

Копировал | Формат А4х3