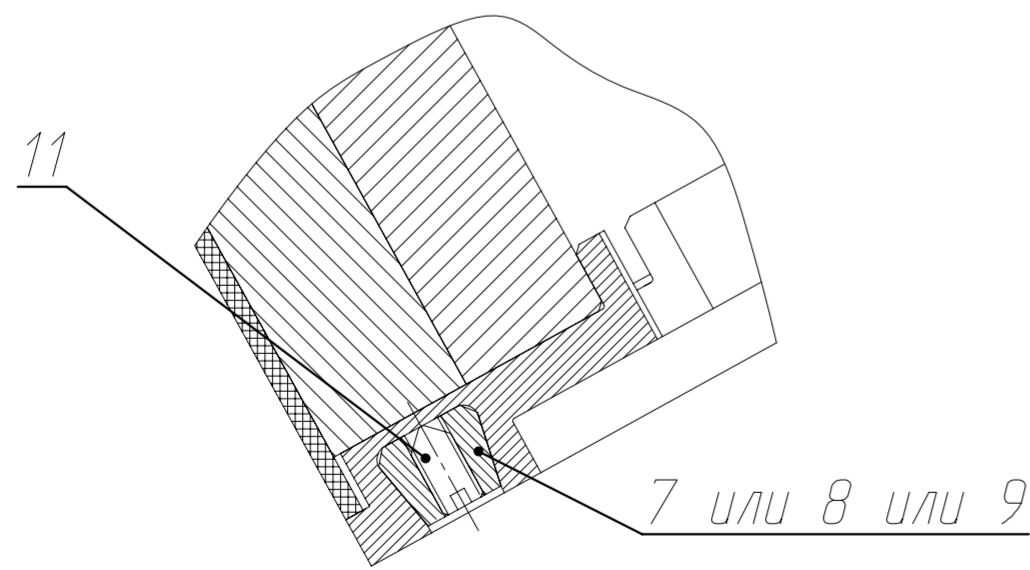


A-A



- 1 *Размеры для справок.
- 2 Втулку поз. 2 напрессовать на вал поз.1 до упора в поверхность Г. Допускается предварительный нагрев втулки поз. 2 до температуры 180 °С, не более.
- 3 Магниты поз. 4, 5 и 6 приклеить к втулке поз. 2 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.
- 4 Ротор бандажировать углентью поз. 13 равномерно по длине. Предварительный натяг нити не менее 1 кг. Количество витков - 356⁺²⁰. Пропитать связующим SB332 ТУ 2257-054-59846689-2016.
- 5 Винты поз. 10 - стопорение 3.3 - ОСТ 1 39502-77. Стопорение винтов производить после бандажирования.

- 6 Моменты затяжки винтов поз. 10 - от 0,53 до 0,86 Н*м.
- 7 Ротор балансировать динамически. Дисбаланс устранять при помощи установки грузиков поз. 7-9, фиксируя грузики в канавках винтами поз. 11. Винты поз. 11 установить на герметик Анатерм-117 ТУ 2257-424-00208947-2004. Допустимый остаточный дисбаланс в плоскостях Б и В - 11,3 г*мм.
- 8 Проверить механическую прочность ротора при частоте вращения 16800⁺²⁰⁰ об/мин в течение 5 мин.

Изм.	009.123-0607-23-ИИ				
Иж.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Егоров				
Проб.	Пылаев				
Т. контр.	Чайников				
Нач. отд.	Соловьев				
Н. контр.					
Утв.	Зотов				

АСДБ.09.09.0260СБ			
Ротор	Лит.	Масса	Масштаб
		11,3	1:1
Сборочный чертеж		Лист	Листов 1
АО 'ОКБ 'Аэрокосмические системы'			

Перв. примен. АСДБ.09.09.0260
 Стр. №
 Подп. и дата
 Инв. № дубл.
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.