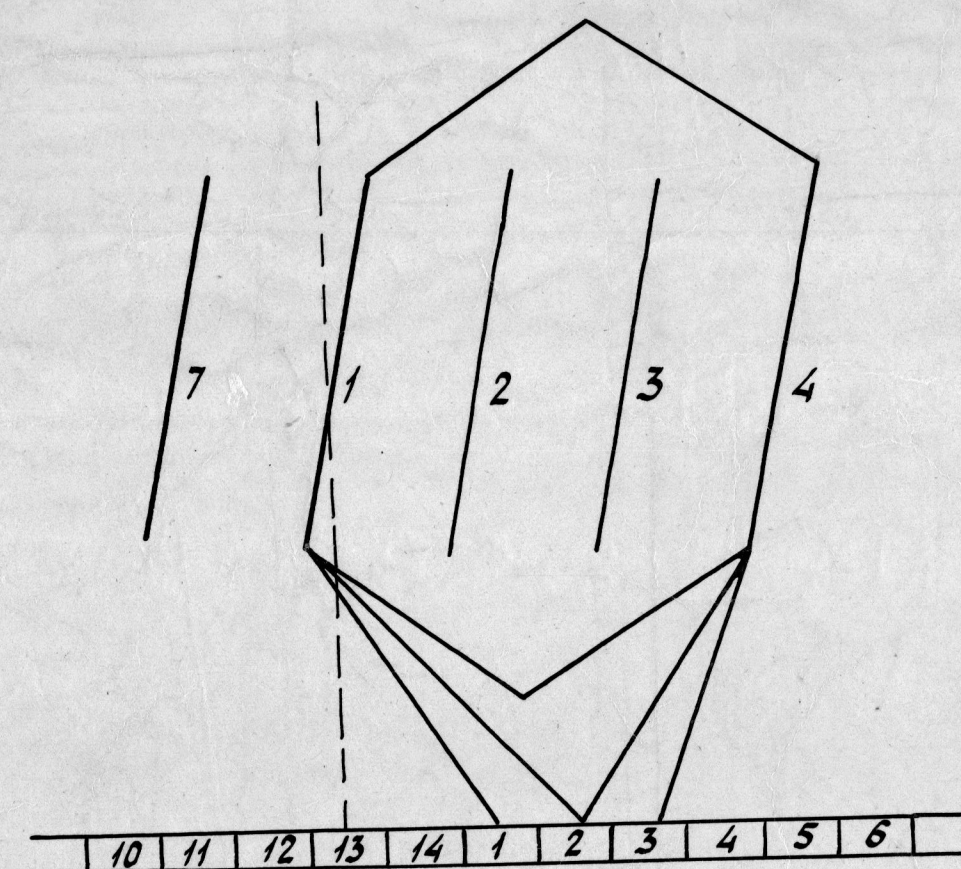
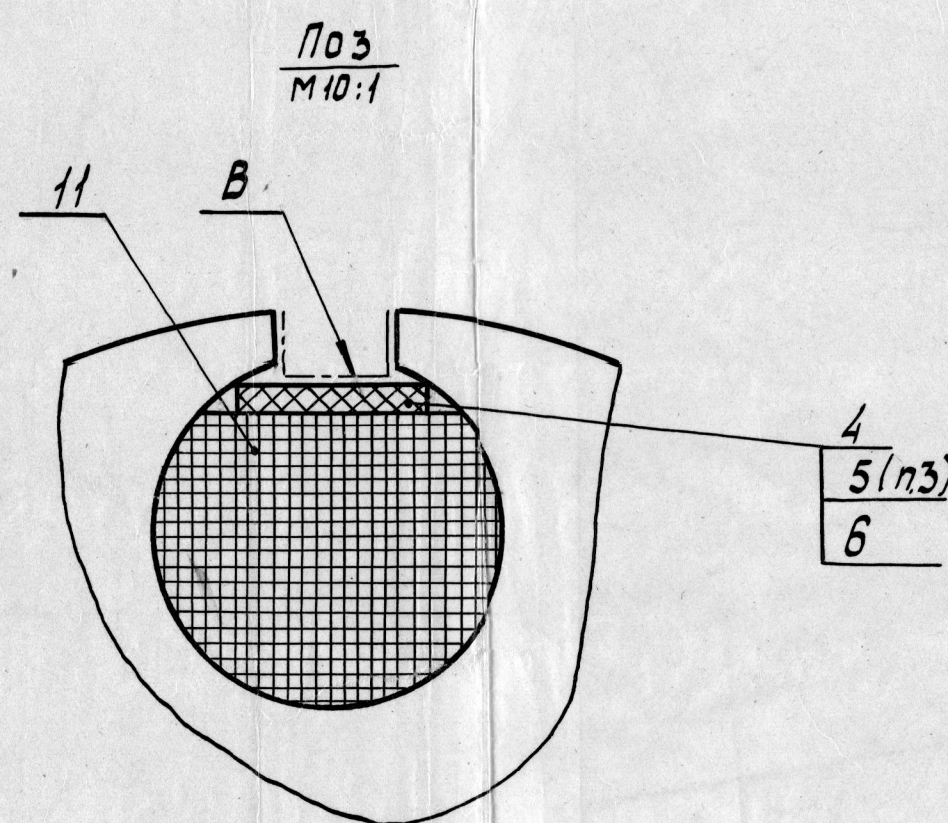
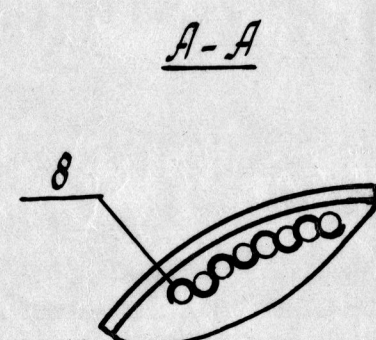


Схема обмотки



Данные обмотки

Секционных сторон в пазу	Число витков в секции	Число проводников в пазу	Сопротивление об- мотки при 20°C Ом
4	37	148	9,6 ± 0,8



1. Размеры для справок.
2. Разъем установить клином поз. 4 концы его обрезать так, чтобы клин остался длиннее пакета на $1 \pm 0,5$ мм с каждой стороны.
3. Клин установить при необходимости. В зависимости от заполнения паза проводом устанавливать клин поз. 4, 5, 6.
4. Провода идущие к петушкам, переложить прокладкой поз. 8.
5. Концы обмотки очистить от изоляции, припаять к петушкам коллектора припоем ПСр 2,5. ГОСТ 19738-74. Коллектор зачистить по петушкам.
6. Лобовую часть со стороны коллектора изолировать прокладкой поз. 9 и бандажировать ниткой поз. 10. Нитки установить на клее ВС-350 ТУ6-05-1216-74.
- 7.* Размер для справок.
8. Овальность и конусность диаметров Г и Д не более $0,004$ мм.
9. Якорь протереть лаком КБ-916 ГОСТ 15508-70. Лобовые части, поверхности В, бандажи - покрыть эмалью ЭП-91 ГОСТ 15943-80. Толщина поверхности слоя В $0,010 \pm 0,015$ мм.
10. Коллектор протереть на глубину $0,3 \pm 0,01$ мм и ширину $0,4 \pm 0,1$. Не доходить фрезы до петушков не более 1 мм. Допускается брезание фрезы в петушки у наружного диаметра.
11. Дисбаланс якоря устранять путем зашлифовки лунки $\Phi 17 \pm 0,12$ мм, глубиной 1 мм не более в плоскостях $I-I$ и $II-II$. Допустимый остаточный дисбаланс в каждой из плоскостей $0,1$ г.мм.
12. Лунки, петушки коллектора покрыть лаком АК-113 ГОСТ 23832-79 с подкраской родоминном С ТУ6-14-1088-74.
- 13.* Объем паза - $0,121 \text{ см}^3$.
14. Допускается вместо пропитки лаком КБ-916 ГОСТ 15508 производить пропитку шпаклевочной массой из смеси олиошпак и олиошпак МП-92 ГОСТ 15866-70 с космической сушкой.

[illegible]