



0,02 Б

- 1 * Размер для справок.
- 2 Магниты поз. 3, 4 и 5 склеить между собой 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 СВ332 ТУ 2257-054-59846689-2016.
- 4 Винты поз. 6 - стопорение 3.3 - ОСТ 1 39502-77. Стопорение винтов производить после бандажирования.

02	Зам.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Егоров			
Проб.	Пылаев			
Т. контр.	Чайников			
Нач. отд.	Соловьев			
Н. контр.				
Утв.	Фокин			

АСДБ.09.09.0261СБ			
Ротор	Лит.	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж		10,2	1:1
		Лист	Листов 1
			АО 'ОКБ 'Аэрокосмические системы'