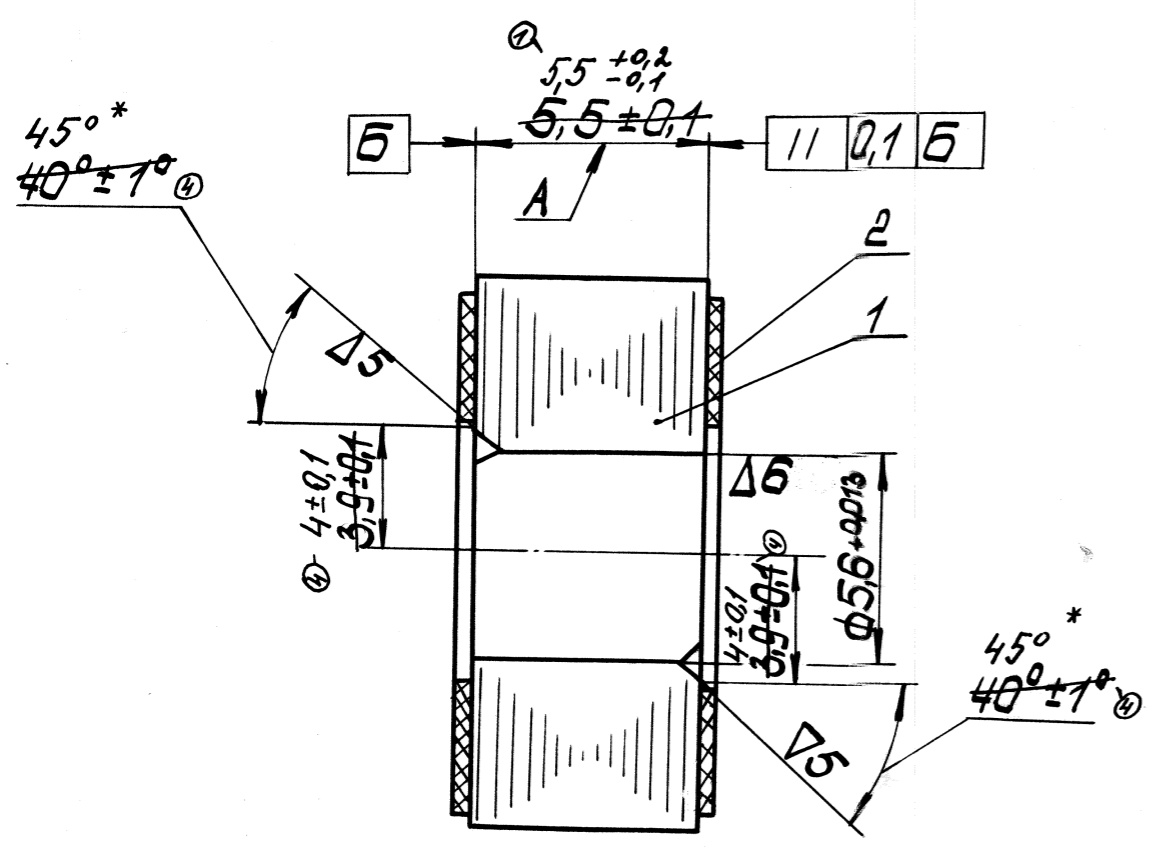
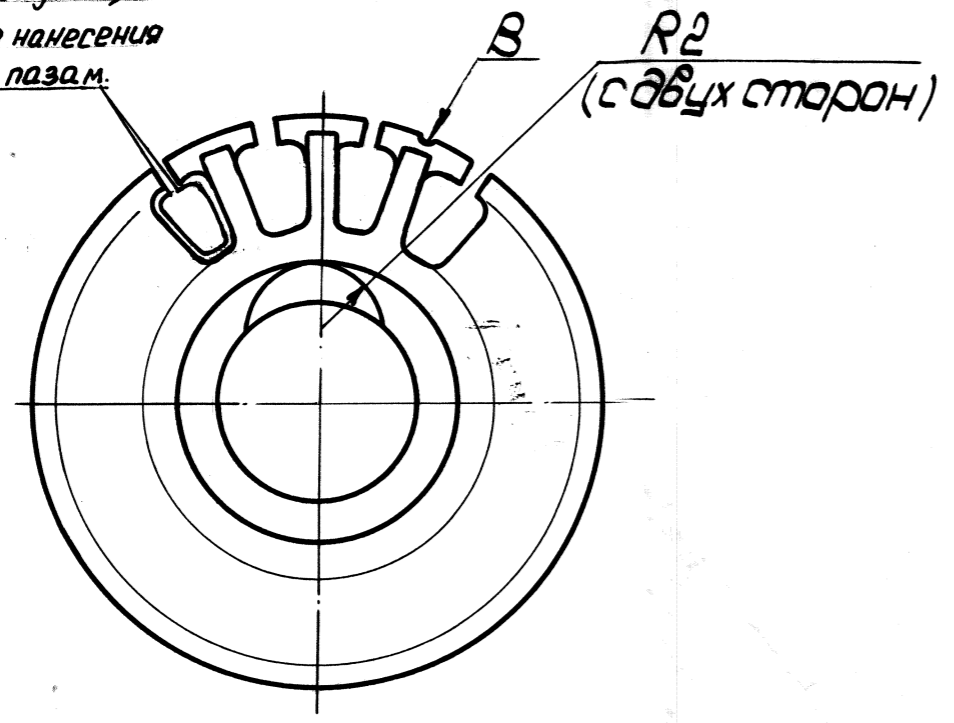


920th 199 9mg

Перв. примен. бшб.664.140.
 Справка №
 Подп. и дата
 Инв. № дубл.
 Взам. инв. № 012873
 Изм. и дата 9.05
 АЗСР. 23.11.74. 012873
 012871



Зачистить от заусенцев и наливов клея до нанесения изоляции по всем пазам.



1. Сборку пакета статора произвести клеем БФР-2 по ВСТ 1.800-93-73. ОСТ 1.80245-84.
 2. Размер А выдержать набором листов статора поз.1, количество которых указано ориентировочно.
 3. Детали поз.1 собрать по метке В.
 4. Расслоение пакета не допускается.
 5. Выступание деталей поз.2 за края паза деталей поз.1 не допускается.
 6. Хранить в специальной таре.
 7. Допускается приклейка щеки поз.2 в сборке бшб.664.143 - Сердечник.
8. Допускается применение клея БФР-2К ТУ 2252-426-002093 49-2003.
9. Размеры обеспечить инстр.
10. Острые кромки пазов по всему периметру притупить R0,2 мм или фаской. Размер обеспечить инструментом.
11. Допускается вместо детали бш7.847.001 "Щека" паз.2 нанести изоляцию толщиной 0,2 мм тах (размер обеспечить инструментом) порошковой краской П-ЭП-7120У ТУ 2329-009-21707421-2007 в сборочной единице бшб.664.143 - Сердечник. Допускается применение компаундов ЭП-49А/1 по ОСТ 1.80062-87, ЭП-49А/2 по ОСТ 1.80062-87, краски П-ЭП-534 ТУ 6-10-1890-83 марки А.

ЕСКА

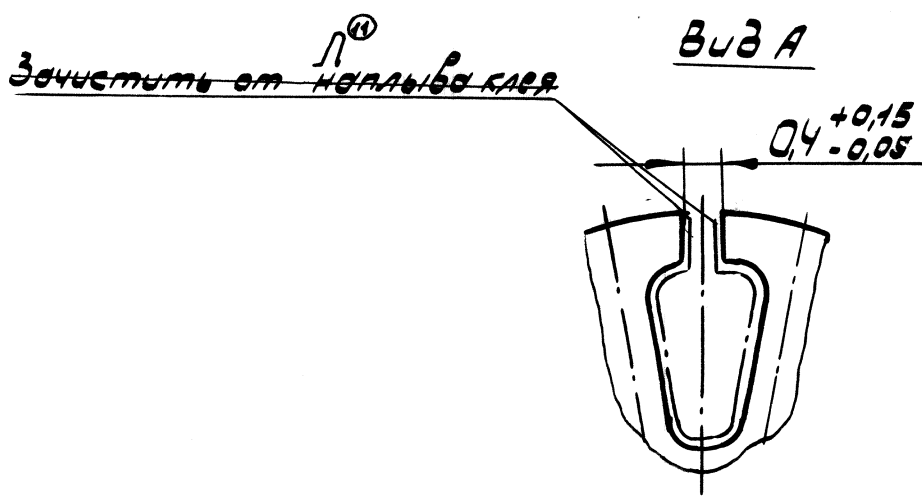
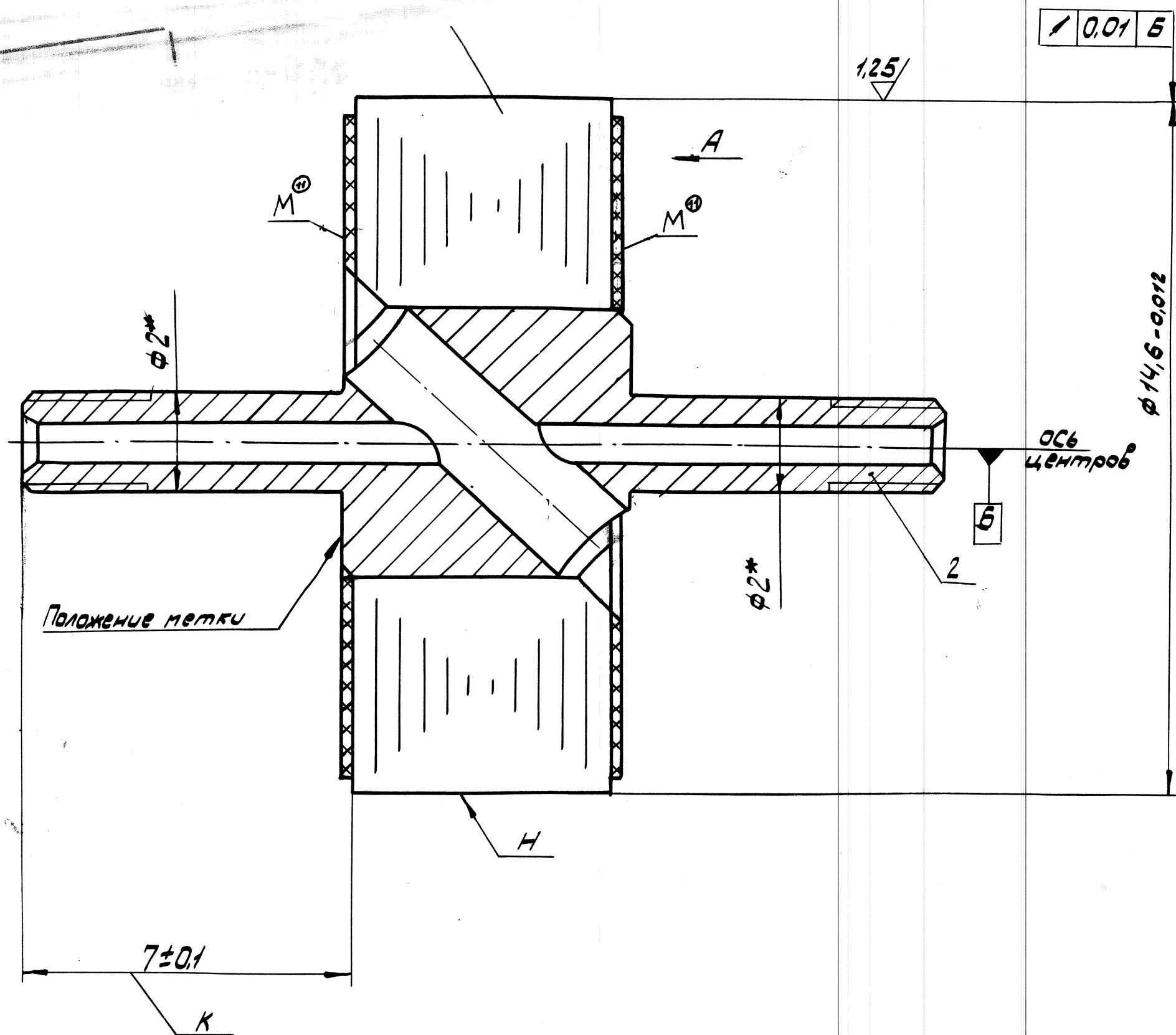
бшб.664.140СБ

5-1	94906-734-01	2 шт	22.11.01	
4-1	94090-749-87	2 шт	9.10.87.	
3-1	94090-255-86	2 шт	25.3.86г.	
2-1р	94090-253-84	2 шт	3/12/84	
1-1р	94090-631-83	2 шт	5/12/83	
Е-1р	К-1534-86	1 шт	9/17/86	
С-1р	К-1419-45	1 шт	24/10/45	
Э-1	бш163-75/3	Ротор	10.2.85	
Э	Занбш1561-74/5	60	23/10/84	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Антонов			16.12.74
Пров.	Попанченко			15.12.74
Т. контр.	Алыпов			
Н. контр.	ЗНОМЕНСКОЯ			21/11/87
УТВ.	АНТОНОВ			17.12.74

Пакет статора
 Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
Э	3,6г	5:1
Лист	Листов	1

8-1 СШЯИ. 74-22 Дод 28.10.22
 9-1 СШЯИ. 256-08 Дод 28.07.08
 6-1 СШЯИ. 177-05 Дод 6.04.05



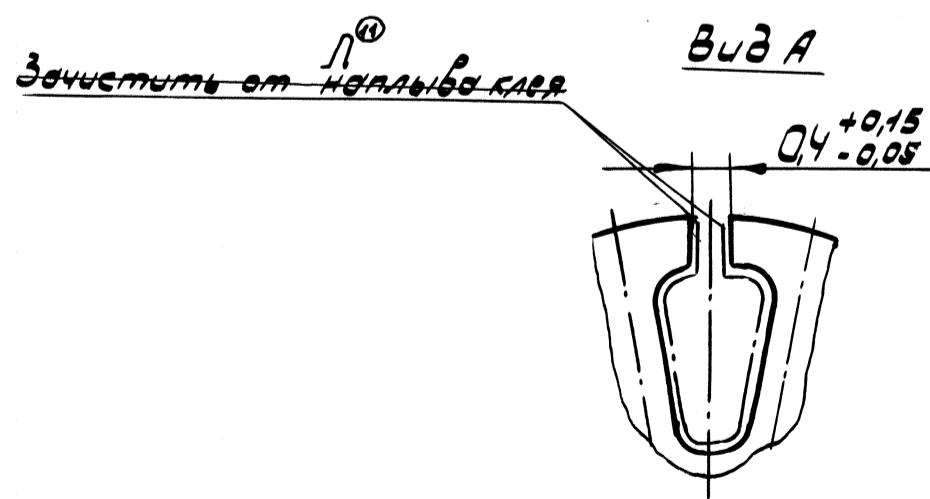
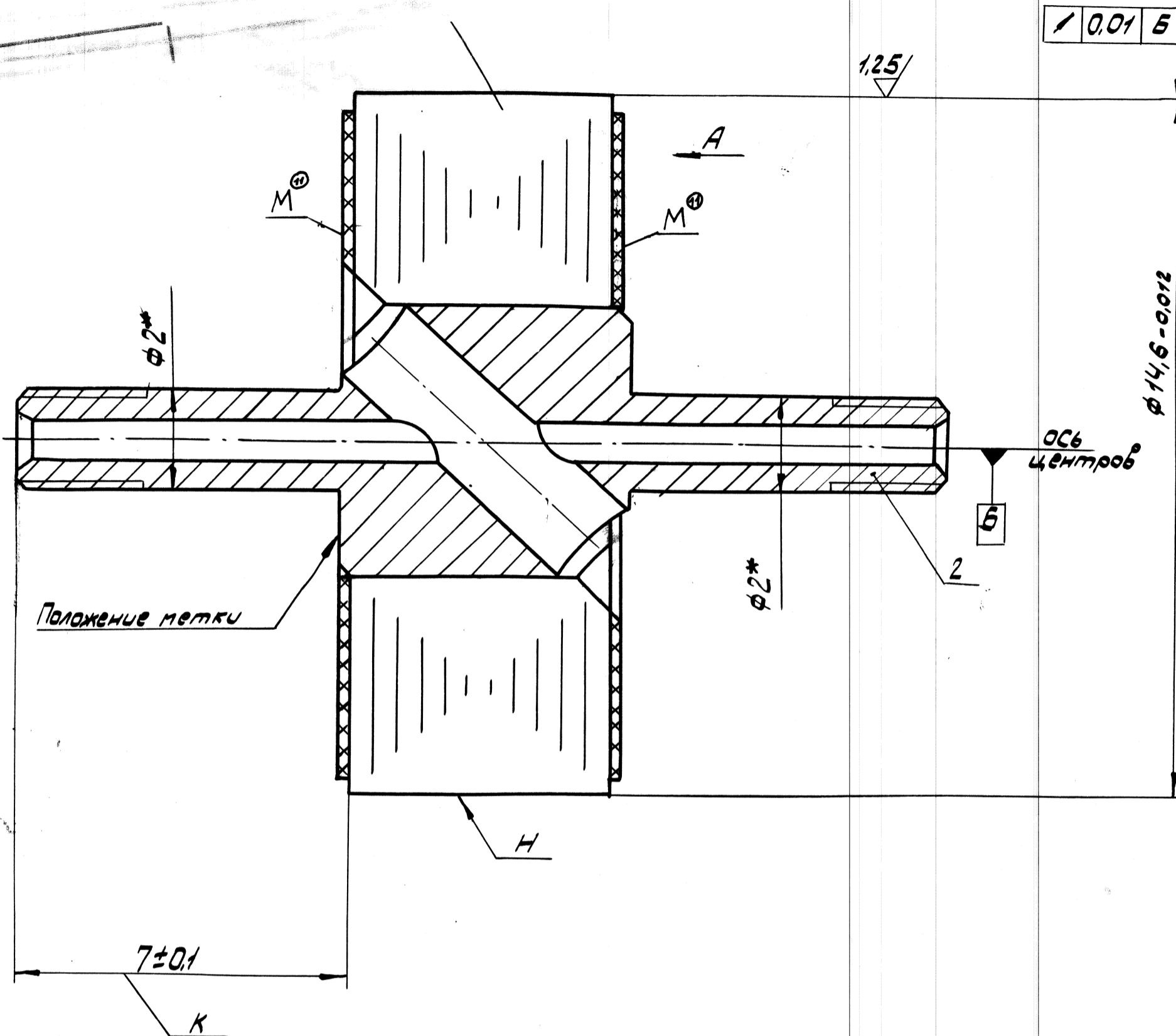
1. Пакет статора поз.1 установить на ось поз.2, выдерживая размер К.
2. Фрезеровку в пакете статора поз.1 положить в одной плоскости с наклонным отверстием в ос.2. Отклонение не более ±3°.
3. Термическая стабилизация перед окончательной кой в количестве 3 циклов по следующему режиму:

1 цикл	$T = (213 \pm 5) K [(-60 \pm 5) ^\circ C]$ - 1 час
	$T = (423 \pm 10) K [(+150 \pm 10) ^\circ C]$ - 2 часа
- 4* Размеры для справок.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ГОСТ 100022-80.
6. Острые кромки притупить R0,1*мм.
7. Поверхность Н шлифовать электроискровым способом. Допускается абразивная шлифовка.
8. Порядковый номер гравируется на поверхности Н глубиной 0,1*мм. Шрифт 1-1,5 ГОСТ 100312-78 и 3-1,5 ГОСТ 100312-78.
9. Геометрия, размеры и шероховатость φφ 2* должны соответствовать требованиям чертежа "Ось" БШВ.310.092
10. Хранить в специальной таре.
11. Изоляция поз. Мил (повсем пазам) нанести по поверхности толщиной 0,2 мм тах (размер обеспечить инструментом) порошковой краской П-ЭП-7120У ТУ 2329-009-21707421-2007. Допускается применение компаундов ЭП-49А/1 по ГОСТ 1 80062-87, ЭП-49А/2 по ГОСТ 1 80062-87, краски П-ЭП-534 ТУ 6-10-1890-83 марки А.

Ив. № подл. 109441 " 9" Подпись и дата 18.05.87 Взам. инв. № 109441, 1" Ив. № дубл. Подп. дата Справ. № Перв. примен. БШВ.664.143

Ил. №	4	Слиян. 48-22	000	18.05.87	БШВ.664.143С6	Литера А	Масса 0,0049	Масштаб 10:1
Ил. №	1	09090-144-88	Сл	18/5/87				
Изм. №	9	Зам. 94090-144-87	Ш	18/5/87	Сердечник	Лист 1	Листов 1	Формат 22
Разработ.	Котельникова	21.09.87	21.09.87	21.09.87				
Проверил	Мещаников	21.09.87	21.09.87	21.09.87	Сборочный чертеж			
Т. контр.	Беримов	21.09.87	21.09.87	21.09.87				
Н. контр.	Будалин	21.09.87	21.09.87	21.09.87				
Утвердил	Зайцев	21.09.87	21.09.87	21.09.87				

Инв. № подл. 109441 " 9"
 Подпись и дата 28.08.87 5/8-87
 Взам. инв. № 709441 " 1"
 Инв. № дубл.
 Справ. №
 Перв. примен. 6ШБ.664.143



1. Пакет статора поз.1 установить на ось поз.2, выдерживая размер К.
2. Фрезеровку в пакете статора поз.1 расположить в одной плоскости с наклонным отверстием в оси поз.2. Отклонение не более $\pm 3^\circ$.
3. Термическая стабилизация перед окончательной обработкой в количестве 3 циклов по следующему режиму:
 1 цикл $\begin{cases} T = (213 \pm 5)K [(-60 \pm 5)^\circ C] - 1 \text{ час} \\ T = (423 \pm 10)K [(+150 \pm 10)^\circ C] - 2 \text{ часа} \end{cases}$
- 4* Размеры для справок.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ОСТ 100022-80.
6. Острые кромки притупить $R0,1^* \text{ мм}$.
7. Поверхность Н шлифовать электроискровым способом. Допускается абразивная шлифовка.
8. Порядковый номер гравировать на поверхности Н глубиной $0,1^* \text{ мм}$. Шрифт 1-1,5 ОСТ 100312-78 и 3-1,5 ОСТ 100312-78.
9. Геометрия, размеры и шероховатость $\phi \phi 2^*$ должны соответствовать требованиям чертежа "Ось" 6ШВ.310.092
10. Хранить в специальной таре.
11. Изоляцию поз. МуЛ (по всем пазам) нанести по поверхности толщиной $0,2 \text{ мм}$ тах (размер обеспечить инструментом) порошковой краской П-ЭП-7120У ТУ 2329-009-21707421-2007. Допускается применение компаундов ЭП-49А/1 по ОСТ 1 80062-87, ЭП-49А/2 по ОСТ 1 80062-87, краски П-ЭП-534 ТУ 6-10-1890-83 марки А.

14	4	Силам 74-22	Рос	18.10.82	6ШБ.664.143СБ	Литера А	Масса 0,0049	Масштаб 10:1
10	1	09090-494-88	Сил	19/8/81				
9	Замт	99090-749-87	Шкал	5/8-87	Сердечник Обработочный чертеж	Лист 1	Листов 1	Формат 22
Разработ.	Котельникова	7/8-87	24.08.87					
Проверил	Маниникова	2/8-87	2/8-87					
Т. контр.	Бригид	2/8-87	2/8-87					
Н. контр.	Будалов	2/8-87	2/8-87					
Утвердил	Зайцев	2/8-87	2/8-87					

