

КГЕ2008-6.01.000

Перв. примен.

Справ. №

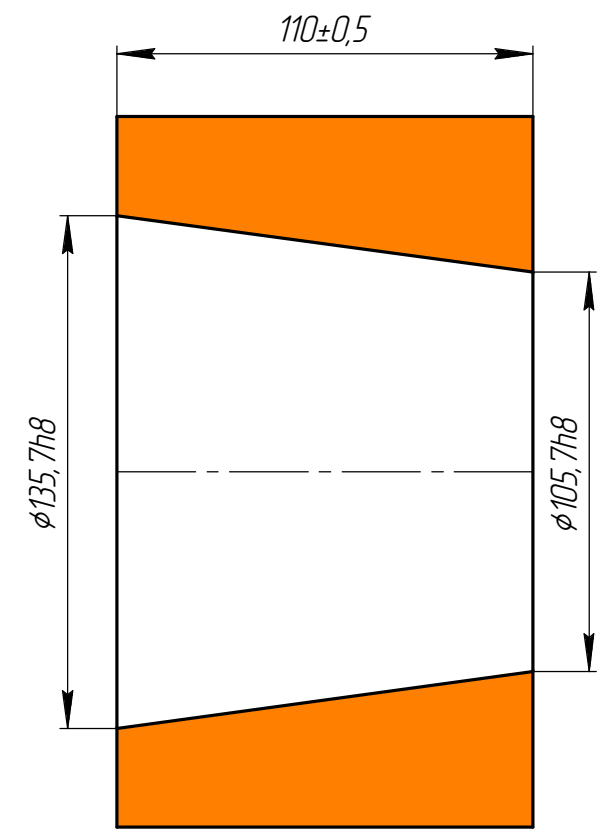
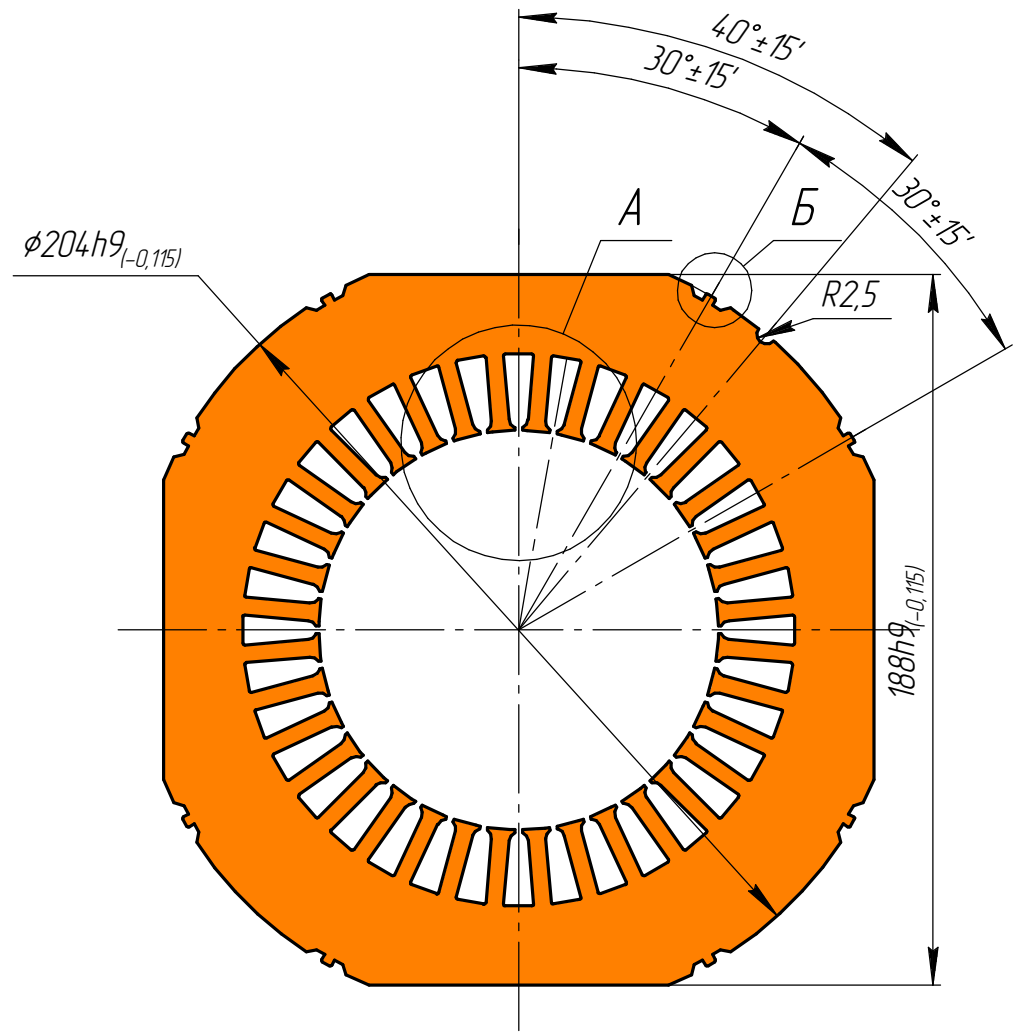
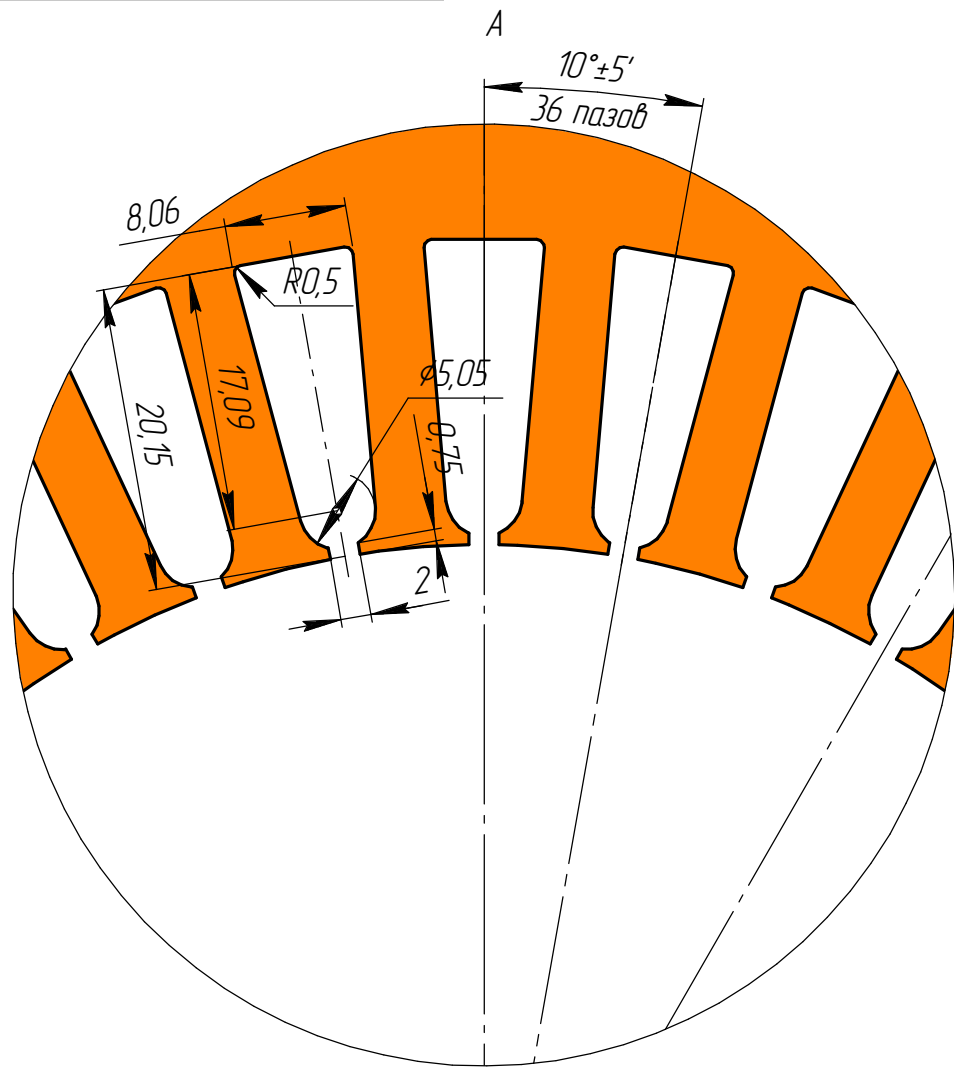
Подп. и дата

Инв. № дубл.

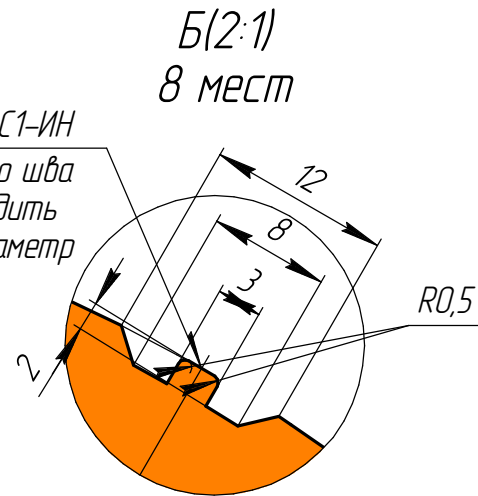
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



ГОСТ 14.771-76-С1-ИН
 контур сварного шва
 не должен выходить
 за наружный диаметр



- 1 *Размеры для справок.
- 2 После штамповки листы статора термообработать и оксидировать.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, ±IT14/2.
- 4 Предельные отклонения размеров пазов - Н10.
- 5 Позиционный допуск расположения пазов - 0,04 мм в диаметральном выражении. База - ось отверстия под вал.
- 6 Допустимая высота заусенца по высоте - 0,05 мм.
- 7 Обмотка статора - провод ПЭТ-155 (медная проволока круглого сечения с изоляцией из полиэфиримидного лака). Диаметр проводника - 0,69 мм, максимальный диаметр провода - 0,77 мм.
- 8 Число эффективных проводников в пазу статора - 104 шт.
- 9 Обмотка статора - однослойная.

- 10 Пазовые части обмотки статора изолировать коробом из одного слоя изоляционного материала Имидофлекс 292 толщиной 0,25 мм. Пазовые короба устанавливать в пазы до укладки обмотки.
- 11 Проводники обмотки закрепить в пазах пазовыми крышками из изоляционного материала Имидофлекс 292 толщиной 0,35 мм в один слой. Пазовые крышки устанавливать на обмоточном станке одновременно с втягиванием катушек при механической раздельной намотке или на станке для заклиновки после намотки совмещенным методом. После этого пазовые крышки пропитать диэлектрическим лаком ГФ-95.
- 12 Для изоляции между витками в лобовых частях катушки на изогнутые лобовые части витков обмотки статора нанести непрерывную ленточную изоляцию Имидофлекс 292 толщиной 0,25 мм.

				КГЕ2008-6.01.000		
				Статор		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пьянзин			И		1:2
Пров.	Цыпленков					
Т.контр.				Лист	Листов	1
Н.контр.				Лента 0,5-210-Н-С-2-Т1-А-2013 ГОСТ 21427.2-83		
Утв.	Цыпленков			ООО "Симбирский крановый завод"		