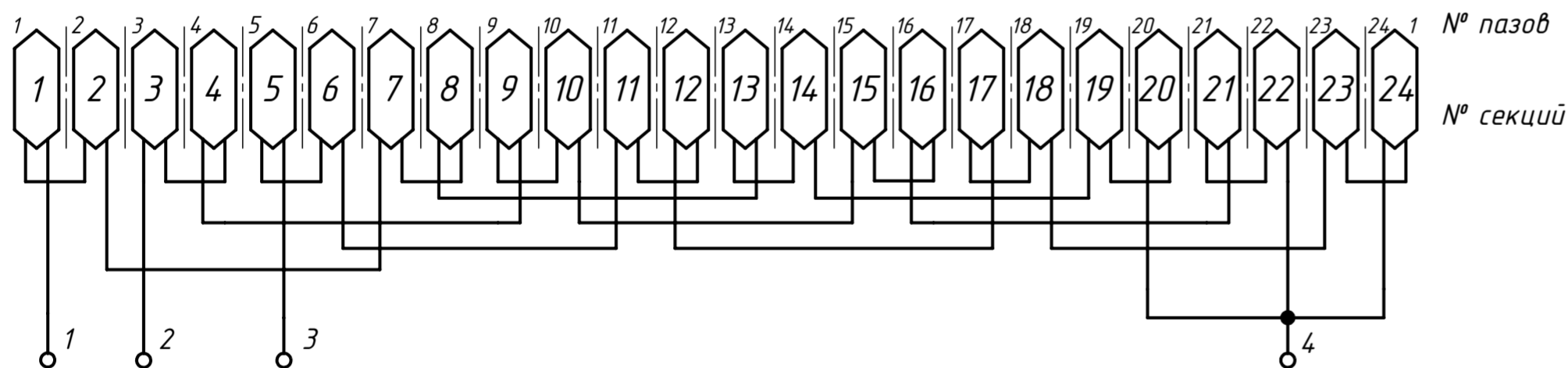


Схема укладки и соединений

Шесть объединенных проводов поз.5 условно показаны одной линией



1 * Размеры для справок.

2 Изготовление статора производить по КИО.232.010. Обмоточные данные согласно таблице 1.

3 Каждую обмотку мотать одновременно в шесть проводов.

4 Обмоточные провода поз.5 или поз.6 паять между собой и к выводам (проводам поз. 7) припоем ПСр-03-97 ГОСТ 19738-2015 по ЦЕ0.054.247.

5 Места пайки выводов 1, 2, 3, 4 изолировать трубками поз. 8. Пайку вывода 4 обвязать нитками поз.10. Места пайки выводов расположить в лобовой части со стороны поверхности В.

6 Выводы (провода поз. 7) маркировать по ОСТ 92-1578-72.

7 Лобовые части пропитать лаком ЭП-730 по ОСТ 92-1164-90. Перед укладкой обмоток, пазы статора покрыть лаком ЭП-730 (2 слоя).

8 После намотки проводов обмотки, в пазы внести мастику Ч-9М с наполнителем тальком по ЦЕ0.054.338 и ОСТ 92-4685-99

9 Поверхность Б - эмаль ЭП-525 "П" черного цвета IV-5/2-B4 по ОСТ 92-1709-81. Толщина покрытия 10...30 мкм. Поверхности В, Г, Е - без покрытия.

10 Электрическое сопротивление изоляции обмоток относительно магнитопровода не менее 100 МОм.

11 Прокладки поз. 2 ставить на клей ВК-9 без наполнителя по ОСТ 92-0949-2013.

12 На поверхности Б не допускаются царапины, подтеки клея, наплывы смолы, выступание проводов.

Таблица 1

Параметр		Значение
Число фаз, шт		3
Количество витков в секции, шт		11
Число проводов в витке, шт		6
Число проводов в пазу, шт		132
Марка провода		ПЭТВ-2-0,315 ТУ16-705.110-79
Диаметр провода по меди, мм		0,315
Сопротивление обмоток		
Фазы	Секции	
1-4	1, 2, 7, 8, 13, 14, 19, 20	
2-4	3, 4, 9, 10, 15, 16, 21, 22	
3-4	5, 6, 11, 12, 17, 18, 23, 24	

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Статор с обмоткой Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2,5:1
Пров.					Лист	Листов 1	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							