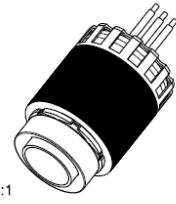
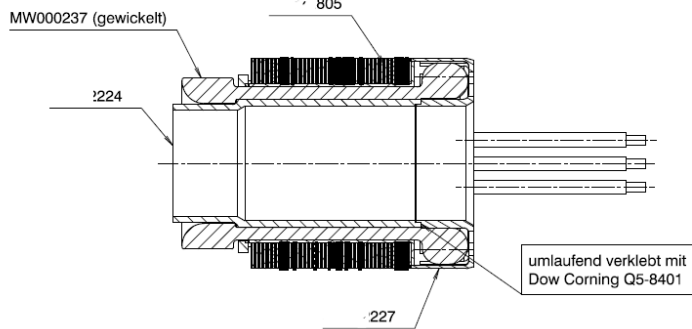
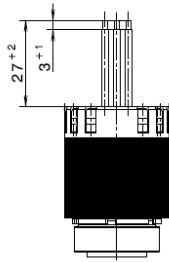
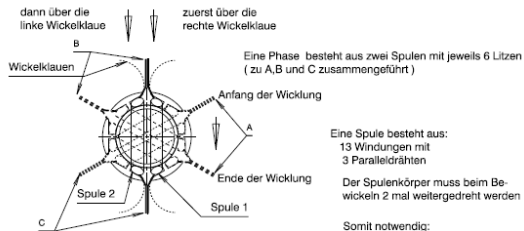


Kupferdrahre abgelängt und verzinkt,
mit Schrumpfschlauch GA330240 (3x) überzogen



1:1

Ansicht Wickelschema



Drahtdurchmesser: 0,355mm
Rph-ph: 35mOhm
Lph: 10µH

Eine Phase besteht aus zwei Spulen mit jeweils 6 Litzen
(zu A,B und C zusammengeführt)

Eine Spule besteht aus:
13 Windungen mit
3 Paralleldrahnen

Der Spulenkörper muss beim Be-
wickeln 2 mal weitergedreht werden

Somit notwendig:
3 Drahtkubel
3 Drahtbremsen

Hilfs und Betriebsstoffe	
Bezeichnung	WS-Nr.
Dow Corning Q5-8401	570 002 089
Lötzinn Sn99Cu1	555 002 238
Dreikantstange	

Keine gültige Pause
No valid copy

With delivery of ordered product(s) the supplier declares that the product(s) conform to currently effective RoHS Directives.

Mit Lieferung der Bestellung bestätigt der Lieferant die Produktkonformität gemäß der jeweils aktuell gültigen RoHS Richtlinie.

AE0062813-00		0	
EIN	Changed by	Date	Qty.
Size: ISO 14405		UNSPECIFIED TOLERANCES: DIN ISO 2768 m H SURFACE FINISH: ISO 1302	
DRAWN	20.04.2023	BECKT/ROE	VERSION: 01
CHECKED	01.05.2023	HOEIGRODE	REVISION: A
SCALE: 1:1 2:1		ARTICLE NO.: 910	
Stator mit Wicklung			

MAGNET WIRE SOLDERABLE V180 0,355MM

01

Um das Programm 8 für Acculan auszuwählen, "8" drücken und bei der Anlage im linken Bild mit "RCL" bestätigen.

02

Kontrolle, ob der Draht MW000237 mit dem Durchmesser 0,355mm eingelegt ist.

03

Spulenkörper GA672224 über Wickeldorn schieben, auf die Nut achten. Wickeldorn BM: [3000055995](#)

01



01



03



03

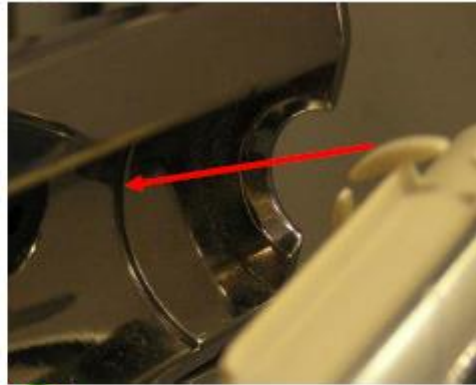
03



04

Wickeldorn mit Spulenkörper GA672224 in die Wickelbacken einlegen.
Ausrichtung des Spulenkörpers GA672224 in die Kerbe der Spannvorrichtung.

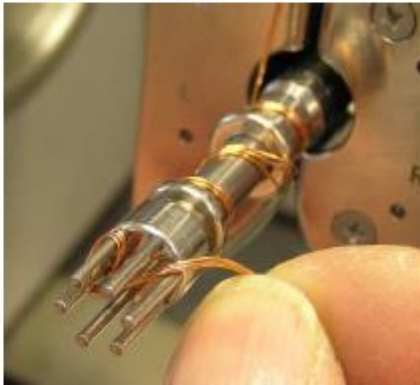
04



05

Den Draht drei Mal um den Wickeldorn wickeln und an den Stiften fixieren.

05



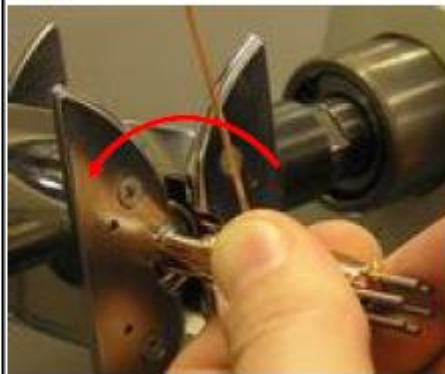
06

Zum Wickeln den Button "Start" drücken.
Nach dem ersten Wickelvorgang Wickelbacken öffnen und Wickelkörper um eine Nut nach links drehen.
Start drücken.
Nach dem zweiten Stop, wieder eine Nut nach links drehen. Noch einmal Start drücken.

06



06



07

Wickeldom
ausspannen und
den Draht
abzwicken.

07



07



08

Wickeldom leicht
entspannen und
das Blechpaket
GA672805
aufschieben.

08



08



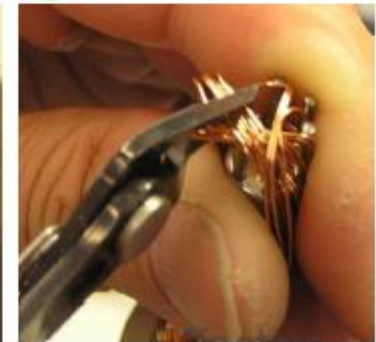
09

Wickeldom
vollständig
entspannen, alle
Wickeldrähte oben
an den Stiften
abzwicken.

09



09



Effective

10

Wicklungen mit dem dargestellten Werkzeug formen, dabei mit der flachen Seite des Werkzeuges arbeiten, nicht mit der Kante!

So weit formen, dass der Wickeldorn entnommen werden kann.

10



10



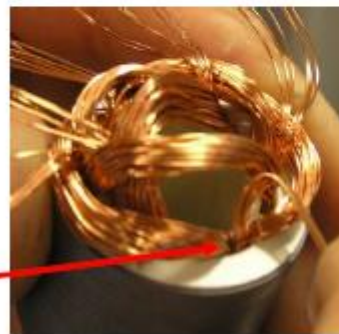
10



11

Die zwei Litzen die unten, direkt zwischen den Wicklungen und dem Blechpaket GA672805 verlaufen herausziehen und oben, überhalb der Wicklung verlegen.

11



12

Mit dem dafür vorgesehenen Werkzeug die Wicklung formen, so dass der Dom eingeführt werden kann.

Vorsicht, Wicklung nicht beschädigen!

12



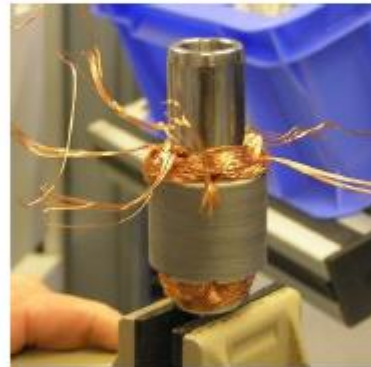
13

Dom in den Stator führen.
Betriebsmittel:
DC33/25/2 233
0008

13



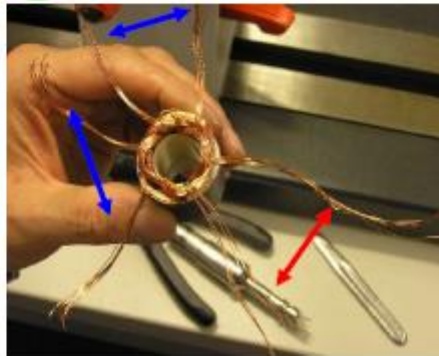
13



14

Von den sechs Litzenenden gehören jeweils die zwei längeren Litzen zusammen (rot), sowie die jeweils nebeneinanderliegenden Paare (blau) zusammen.

14



Effective

15

Die Litzen zwei Mal über Kreuz legen, diese anziehen, danach die Litzen bis zum Ende verdrillen.

15



15



15



16

Den längsten Kupferdraht nach oben biegen, die beiden kürzeren zu dem längerem führen und nach oben biegen.

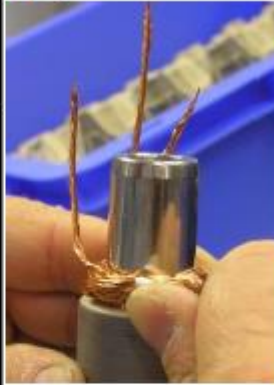
16



17

Formen der Spule nach oben.

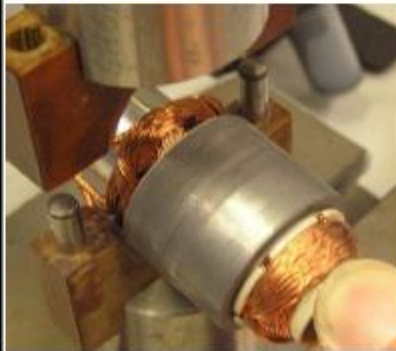
17



18

Formen mithilfe der Vorrichtung. Dabei die Presse mehrmals leicht runterdrücken, den Stator dabei drehen, bis der Werkzeuganschlag der Presse erreicht ist.

18



18



19

Vorrichtung vorne und hinten auf den Stator stecken. Litzen durch die Löcher führen. Betriebsmittel: DC33/25/2 233 0008

Vorsicht! Keine Kupferdrähte einklemmen!



Mit der Presse bis auf Werkzeuganschlag.

19



19



19



20

Schrumpfschlauch GA330240 über die Litzen führen. Mit dem Heißluftföhn bei Einstellwert 420°C schrumpfen.

20



Effective

21

Litzen abzwicken.

21



22

Litzen an den Enden
verdrillen, und mit
der Vorrichtung
3000439864
verzinnen.

22



22

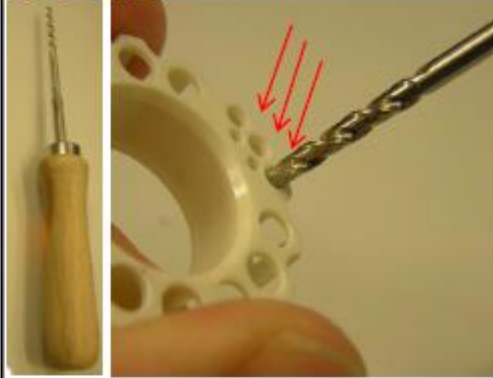


23

Die drei Bohrungen mit dem Handwerkzeug entgraten.

23

23



24

Dow-Corning 57002089 am Rand der Kappe GA672227 aufbringen.

24

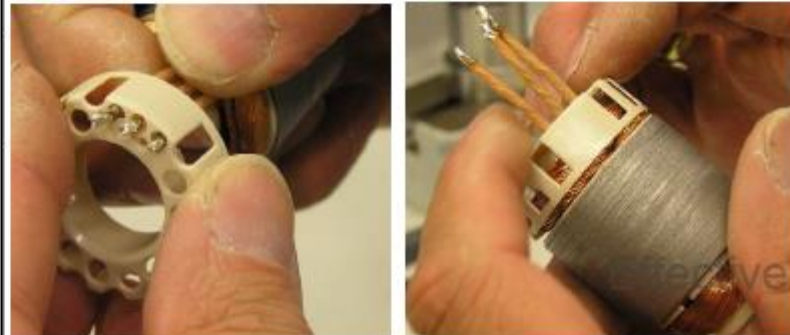


25

Die Kunststoffhülse auf den Stator setzen.

25

25



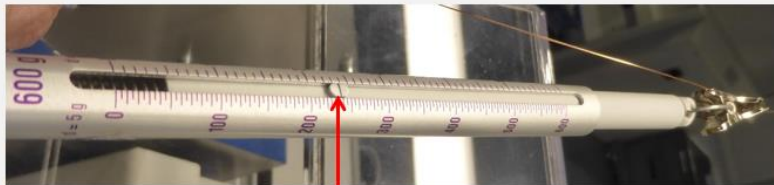
Maschine Wickelmaschine, Equipment Nr.: 2000021819

Position 1: Zugkraft des Wickeldrahtes messen

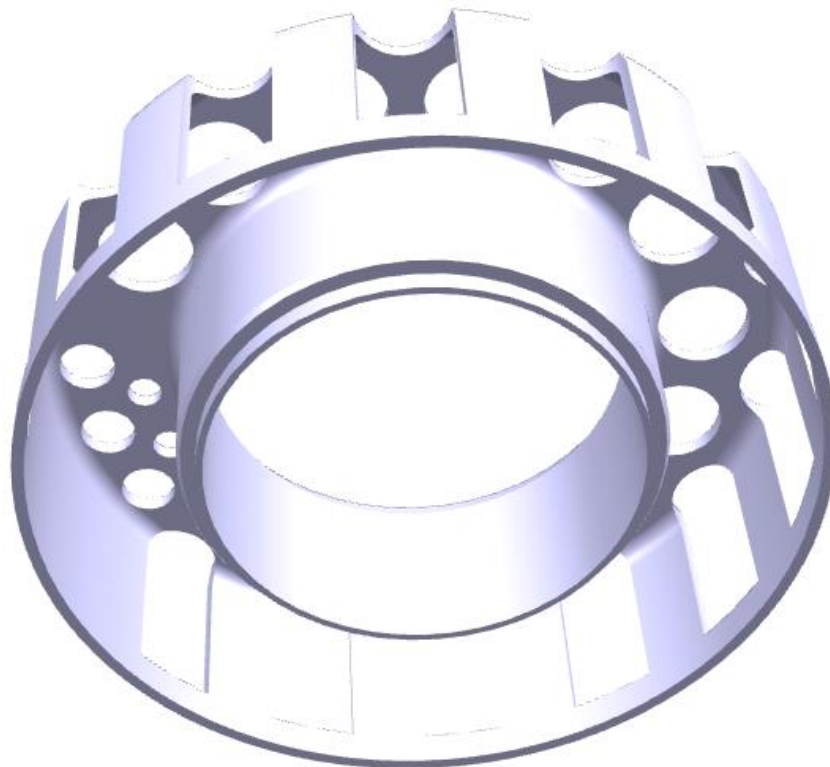
Beschreibung:

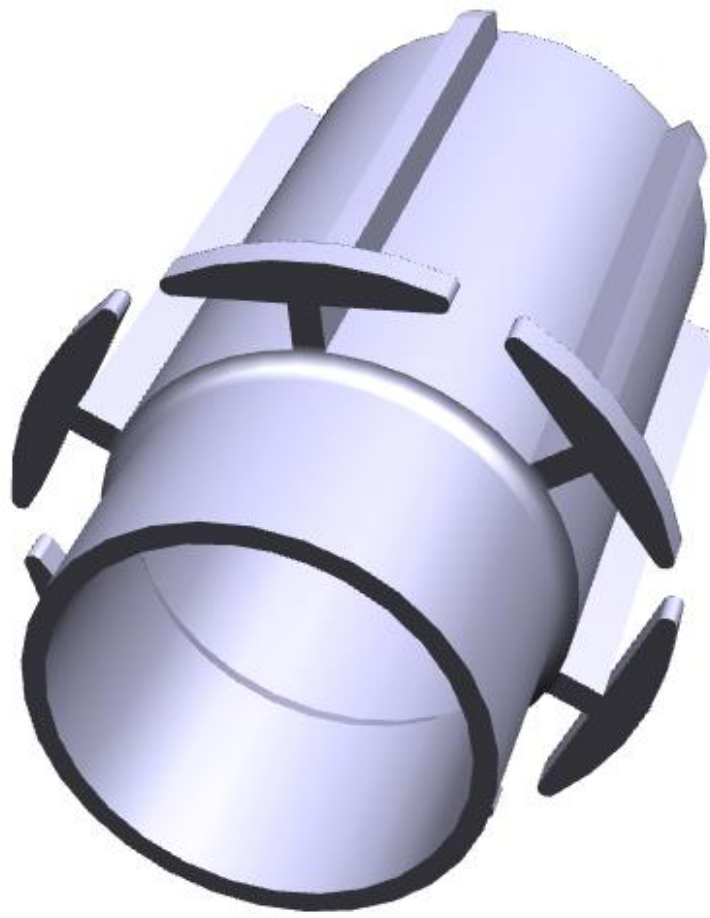
Schritt 1: Die Federwaage ID30675 an das Drahtende klemmen.

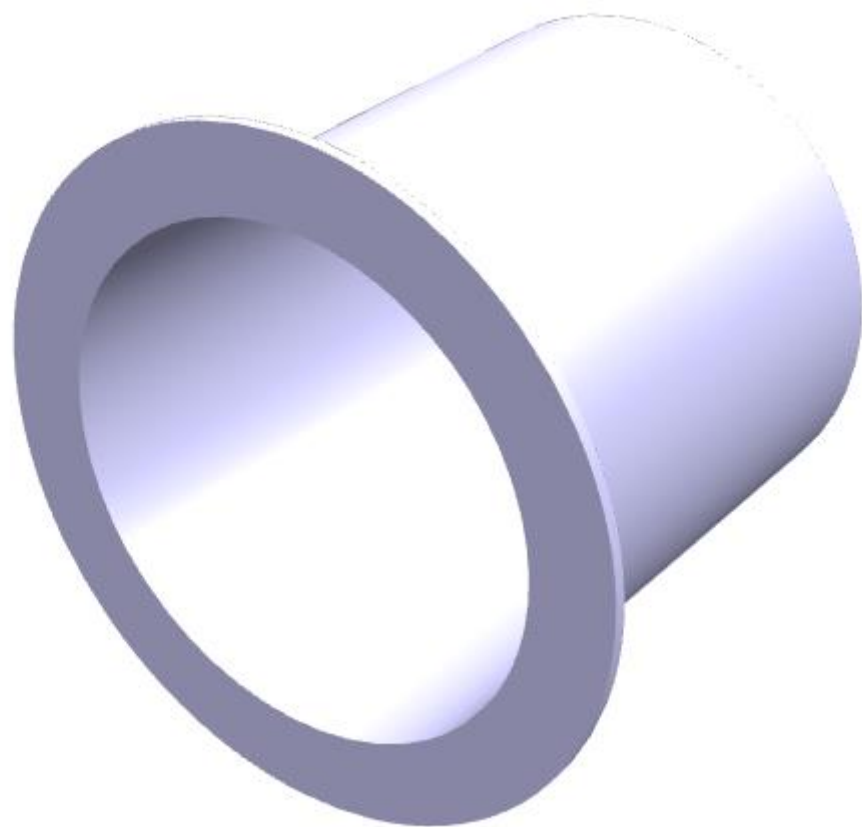
Schritt 2: Die Federwaage in der Flucht zur Filzscheibe, über die der Draht läuft, möglichst nah zur Wickelmaschine gleichmäßig & langsam nach unten ziehen. Dabei die Zugkraft auf der Federwaage ablesen.

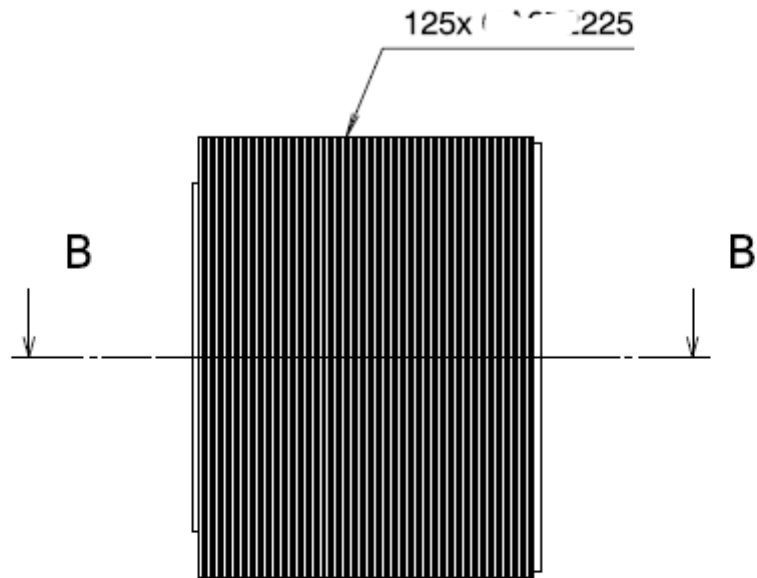


Die Zugkraft muss zwischen 220g & 270g liegen!

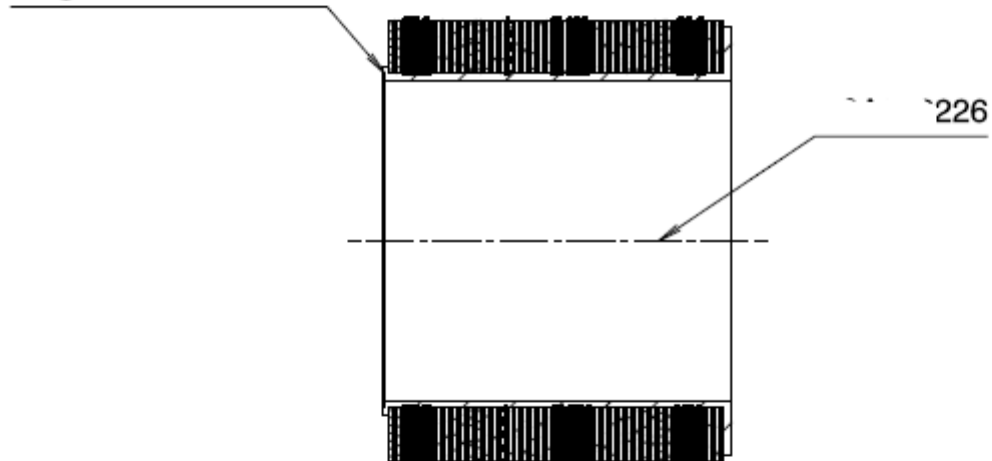








mit Heiz-Vorrichtung
umgebördelt

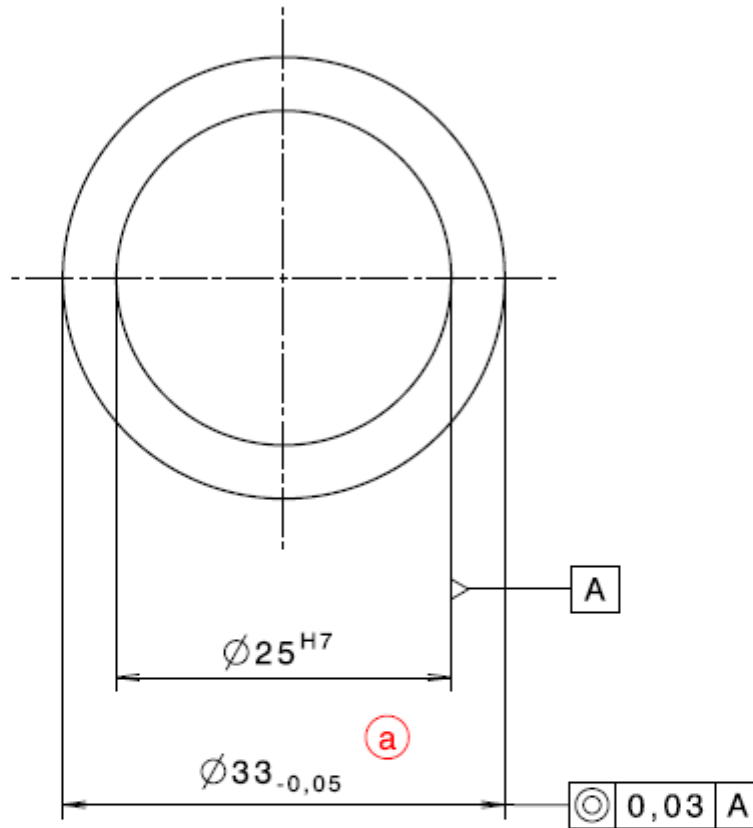


M1:1

	30746	SCHAUWDE	2006-12-15	0		
	NUMMER	ÄNDER.	AM	ANZ		
FREI-MASSTOL. DIN ISO 2768 m H OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT NACH ISO 1302						
WERKSTÜCKKANTEN NACH DIN ISO 13715	ERST.	2006-01-19	KLEITJDE		VERSION:	02
	GEPR.	2007-02-22	HDEGRÖDE		REVISION:	A
MASSTAB: 2:1 1:1	Blechpaket				ARTIKELNR. :	

Keine gültige Pause
No valid copy

t=0,20



Keine gültige Pause
No valid copy

	30746	MOSEELDE	2007-02-06	1
	NUMMER	ÄNDER.	AM	ANZ
	NOX EINSEITIG (SOLIE)		.	.
	FREIMASSTOL. DIN ISO 2768 m H OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT NACH ISO 1302			
WERKSTÜCKKANTEN NACH DIN ISO 13715	ERST.	2005-01-21	KLETTIDE	VERSION: 02 REVISION: A
	GEPR.	2007-02-22	HÖEGRODE	
MASSTAB: :1	Statorblech			ARTIKELNR. : : 225