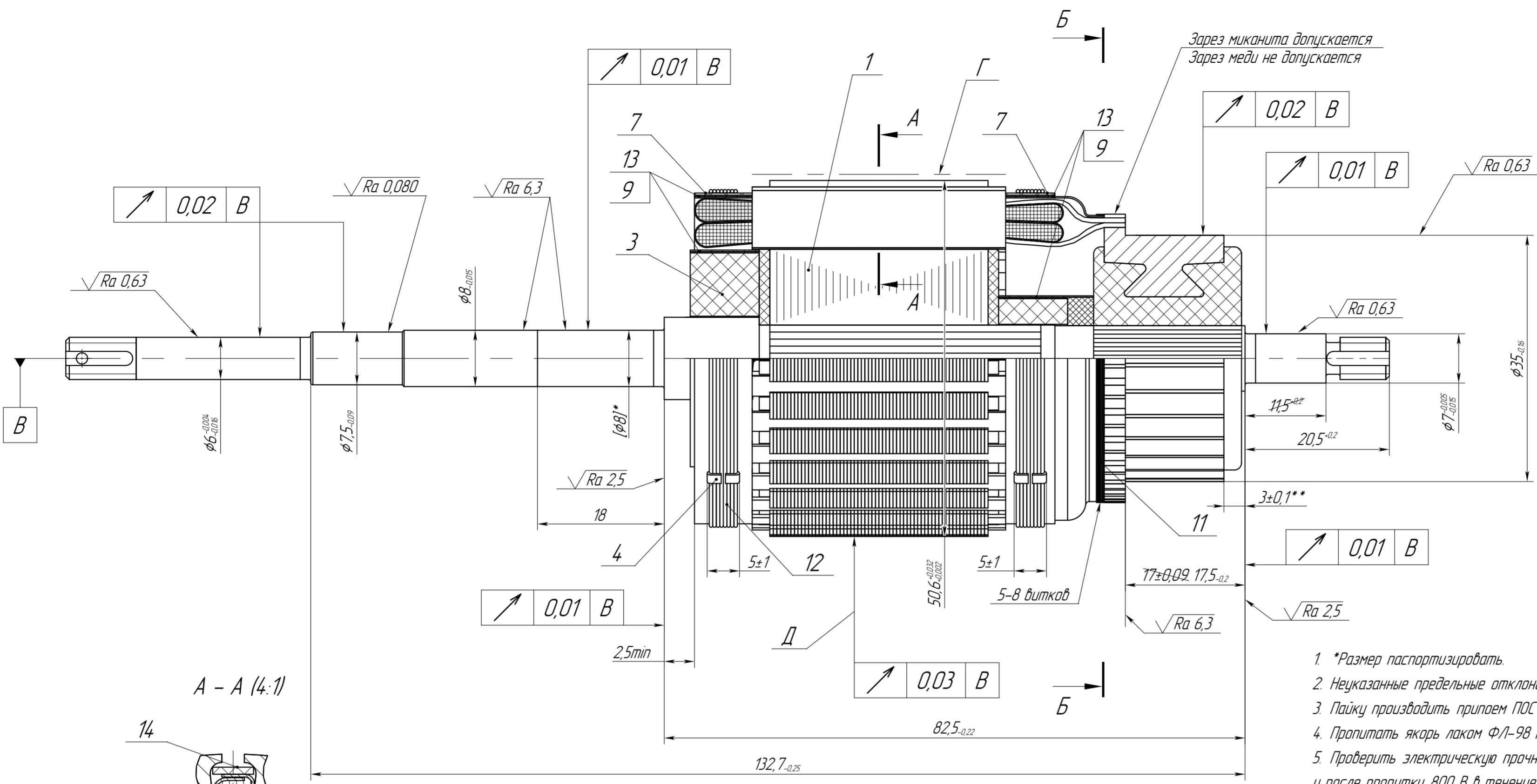
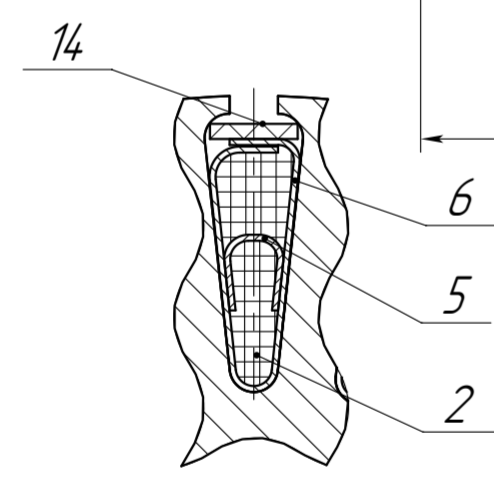


684263.037



A - A (4:1)



Б - Б

Схема перекладки концов секции

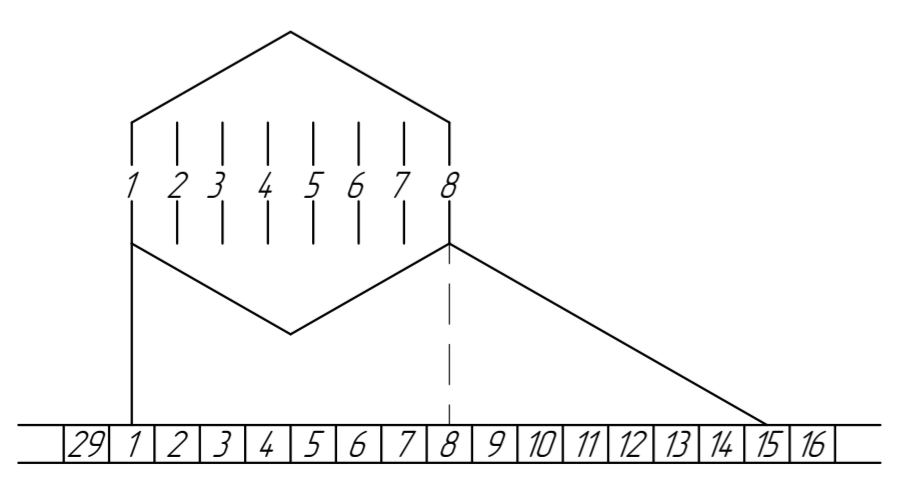
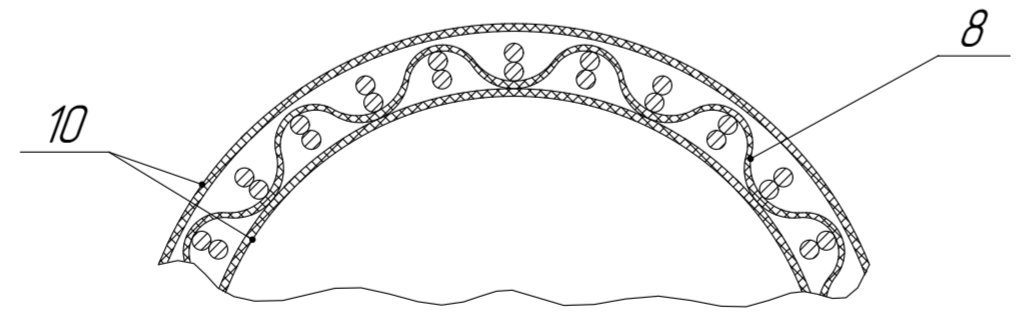


Схема укладки секций

1. *Размер паспортизировать.
2. Неуказанные предельные отклонения по Н10, h10, ±IT10/2.
3. Пайку производить припоем ПОС 40 ГОСТ 21931-76 или оловом О1 ГОСТ 860-75.
4. Пропитать якорь лаком ФЛ-98 ГОСТ 12294-66 в вакууме два раза.
5. Проверить электрическую прочность якоря до пропитки напряжением 1000 В в течение 10 сек и после пропитки 800 В в течение 10 сек.
6. Размер в квадратных скобках обработать по подшипнику, обеспечив натяг 0..6 мкм по минимальному диаметру подшипника.
7. Коллектор проработать на глубину (0,7±0,2) мм, шириной (0,5±0,05) мм, допустимый недоход до петушков 1,5 мм.
8. Допускается зарез не более 8 коллекторных пластин на величину, не превышающую половины толщины прокладки миканита.
9. Покрытие: эмаль ЭП-525 темно-зеленая ГОСТ 22438-85 - поверхность Г.
10. Якорь балансировать динамически напайкой олова марки О1 по ГОСТ 860-75 на бандажи поз. 12. Допустимый дисбаланс не более 0,5 г·мм. Выступление балансирующей пайки за $\phi 50,6$ не допустима.
11. Размер Д обеспечить 0,03 мм до покрытия, 0,07 мм после покрытия.
12. Сопротивление обмотки якоря между 1 и 8 коллекторными пластинами при температуре окружающей среды 20°С - (0,11 ± 6%) Ом.
13. **Размер для справок.

Перв. измен. 684263.037

Справ. №

Инд.№ д.д.д. Подп. и дата

Взам.инд.№ Инд.№ подл. Подп. и дата

Инд.№ подл. Подп. и дата

				684263.037 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						0,61	2:1
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

