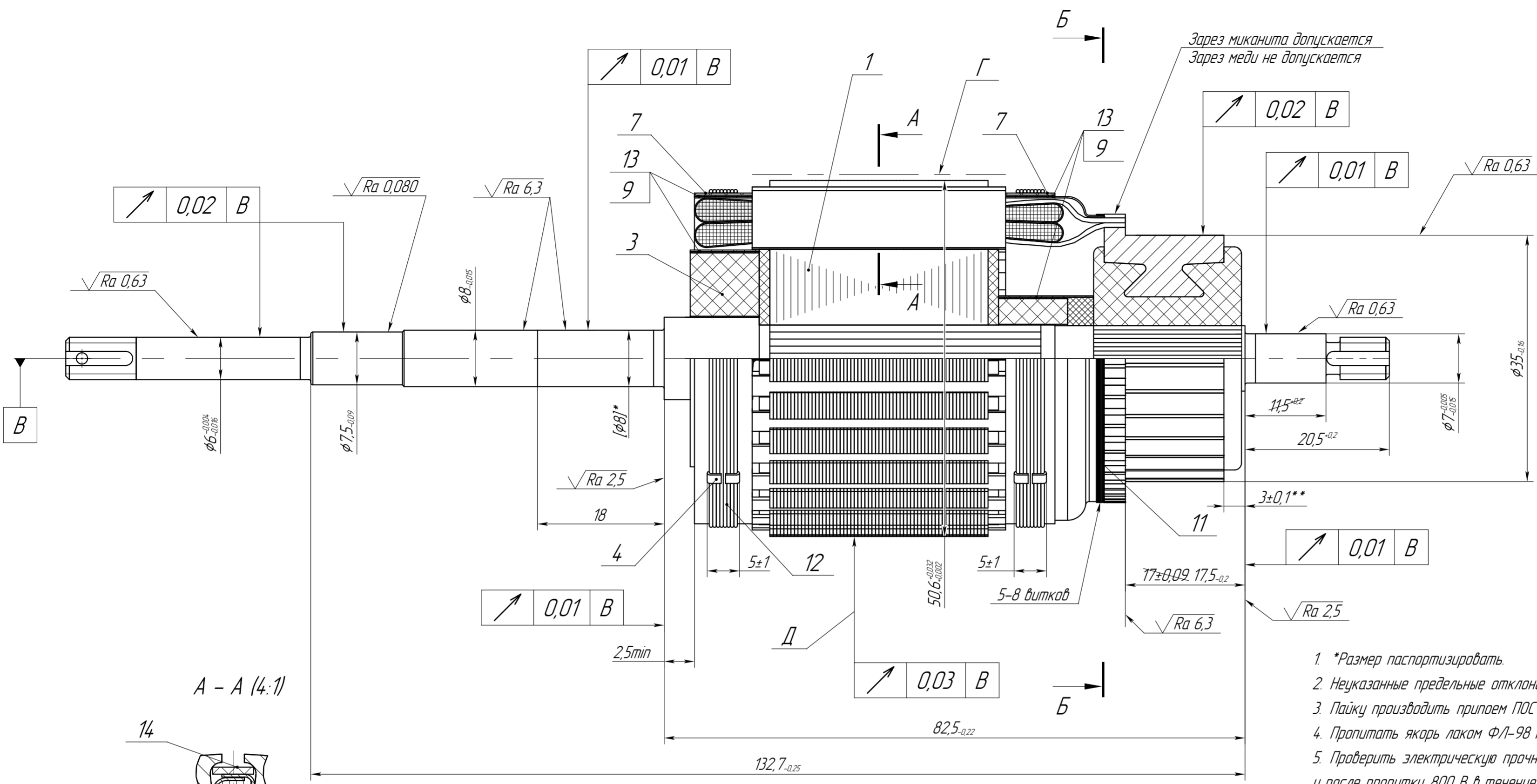
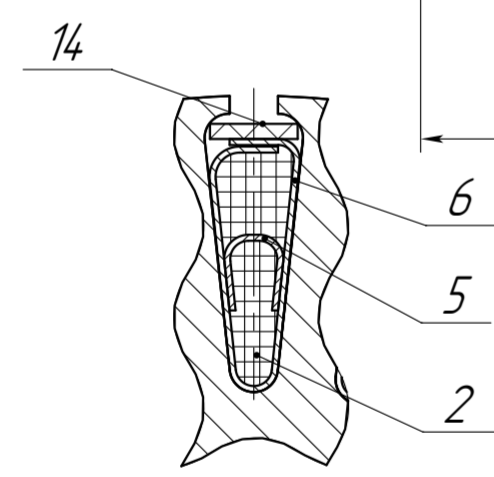


684263.037

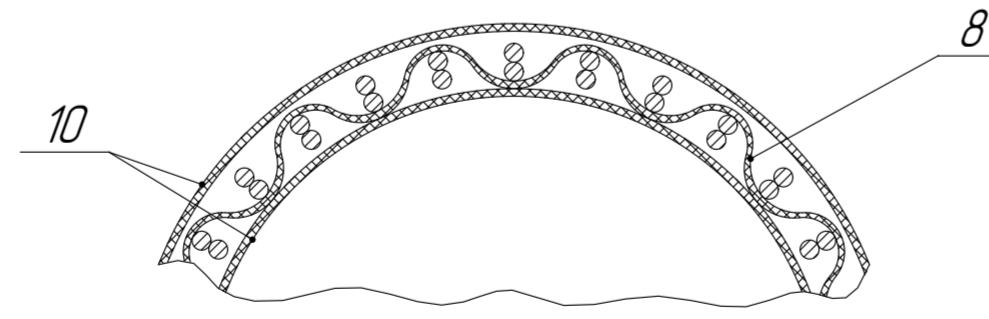


A - A (4:1)



Б - Б

Схема перекладки концов секции



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 протереть 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.

684263.037 СБ

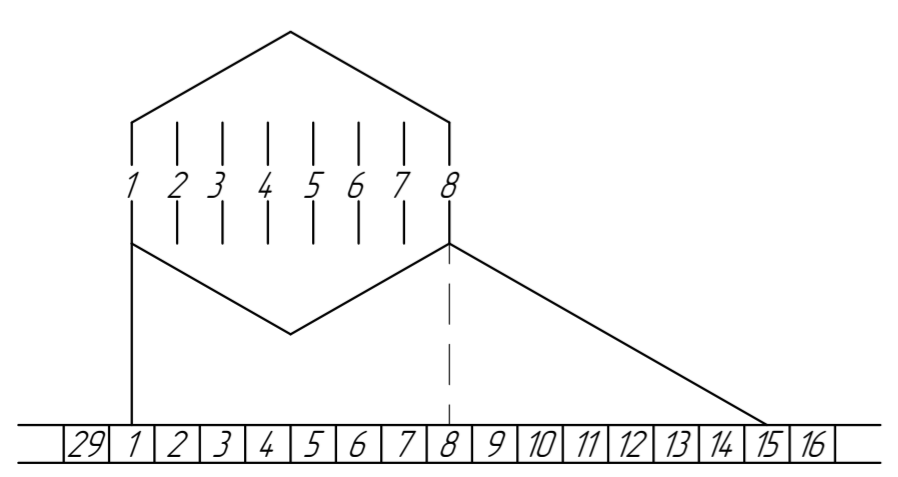


Схема укладки секций

			Лит.		Монтаж/разб	
			0,61		2:1	
			Листов 1			
			Лист Сборочный чертеж			
			Листов 1			

Перв. подлин. 684263.037

Справ. №

Изм. № и дата

Изм. № и дата

Изм. № и дата

Изм. № и дата

Изм. № и дата

Изм. № и дата

Изм. Лист

Н. контр.

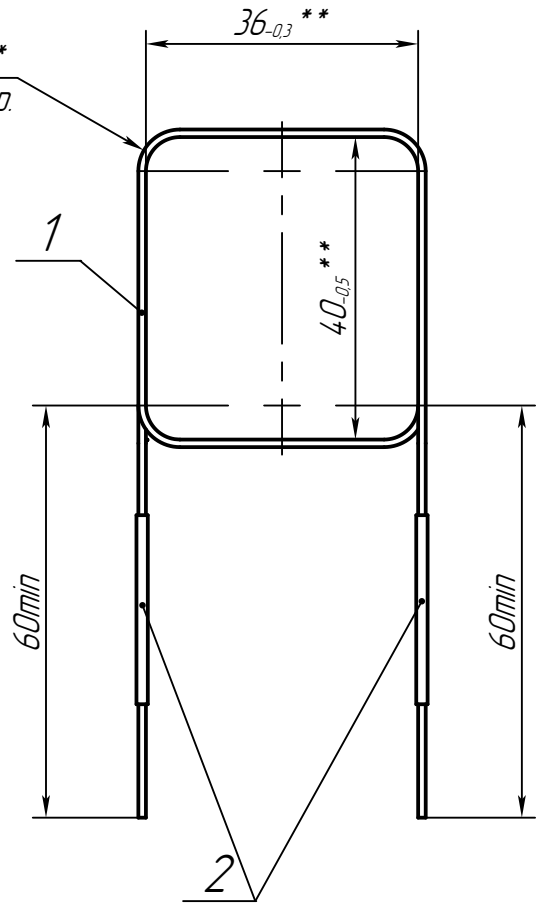






93 600 494589

Справ. № 685464.009  
Перв. примен. 685464.009



1. \*Размер для справок.
2. \*\*Размеры обеспечить инструментом.
3. Число витков в секции 4.
4. На начало и конец ставить чулок поз. 2 одного цвета.
5. Выходные концы лудить оловом 01 ГОСТ 860-75.

Инв.№ подл. 033031  
Инв.№ докл. 032534  
Подп. и дата

3	Изм.			
2	Зам.	17.01.17		
Изм	Лист	№ докум.	Подата	
	Разраб.	17.01.17		
	Пров.			
	Т.контр.			
	Ч.контр.			
	Утв.			

685464.009 СБ				
Секция Сборочный чертёж Лист		Лит.	Масса	Масштаб
		0 0 <sub>1</sub>		1:1
			Листов	1



Перв. примен.  
684323.021

Справ. №

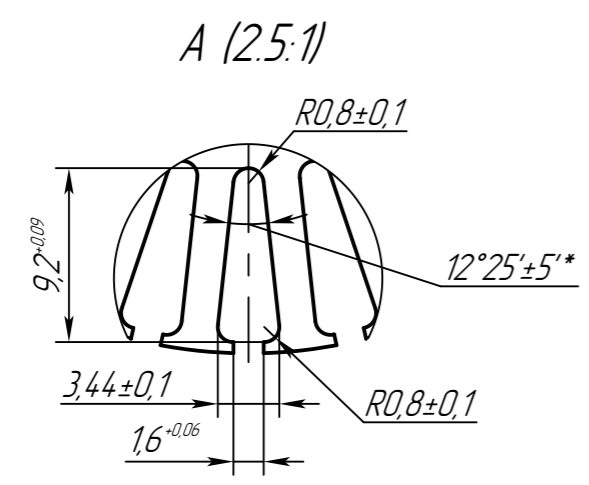
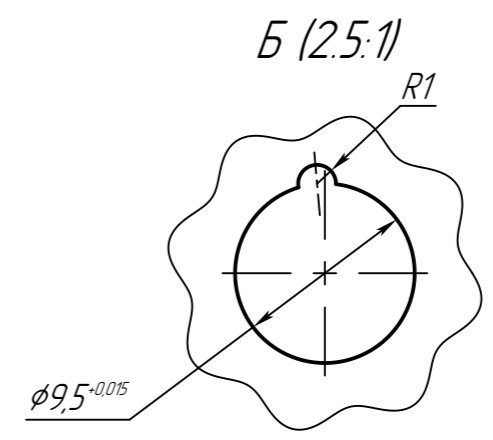
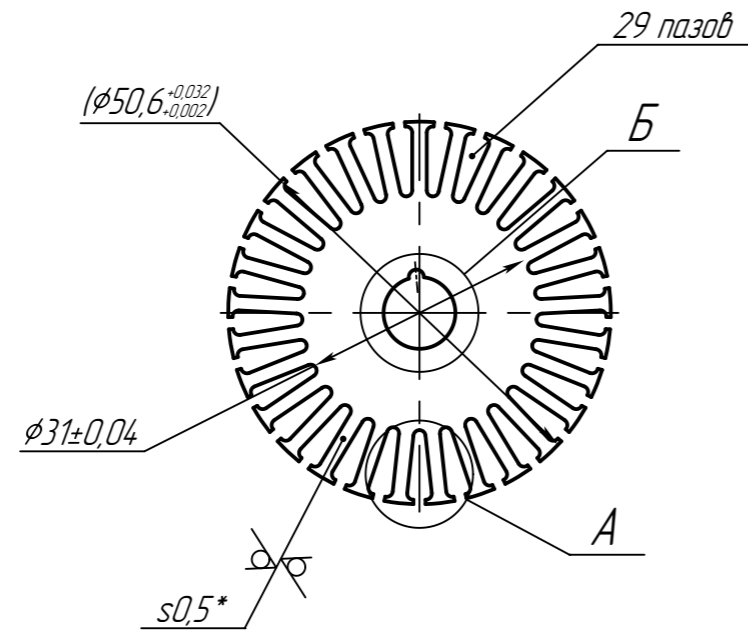
Подп. и дата

Инд. № дцкл.

Взам. инв. №  
032439

Подп. и дата

Инд. № подл.



1. \*Размер для справок.
2. Размер в скобках после сборки.
3. Предельное отклонение на размер угла между осями двух соседних пазов ± 5'; любых пазов ± 10'.
4. Размер заусенцев не более 0,01 мм.
5. Шихтовочный знак располагать на оси паза или зубца не допускается. Форма шихтовочного не регламентирована. Шихтовочный знак должен смещаться или менять форму при проектировании штампа.

Изм. 17.01.17  
Лист 17.01.17

3	Зам.		
	№	Подп.	
Разраб.			
Пров.			
Т.контр.			
Утв.			

757211.036			
Лист якоря	Лит.	Масштаб	
	0 0,	0,005	1:1
Лист	Листов 1		
Копировал			
Формат А3			

Н. коды 05-Н-1-ТО-ТШ-24-12-ОСТ1427.2-83