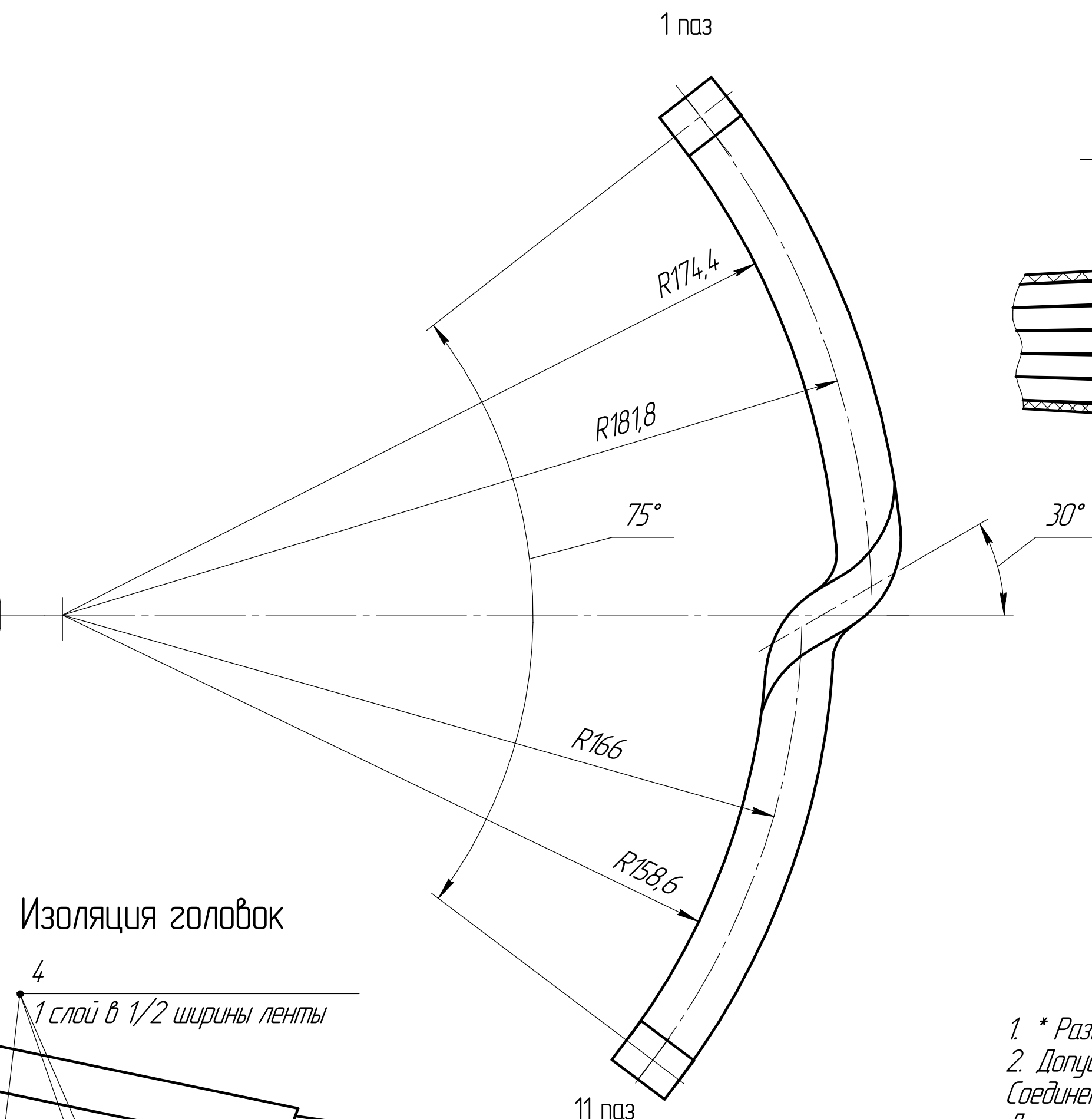
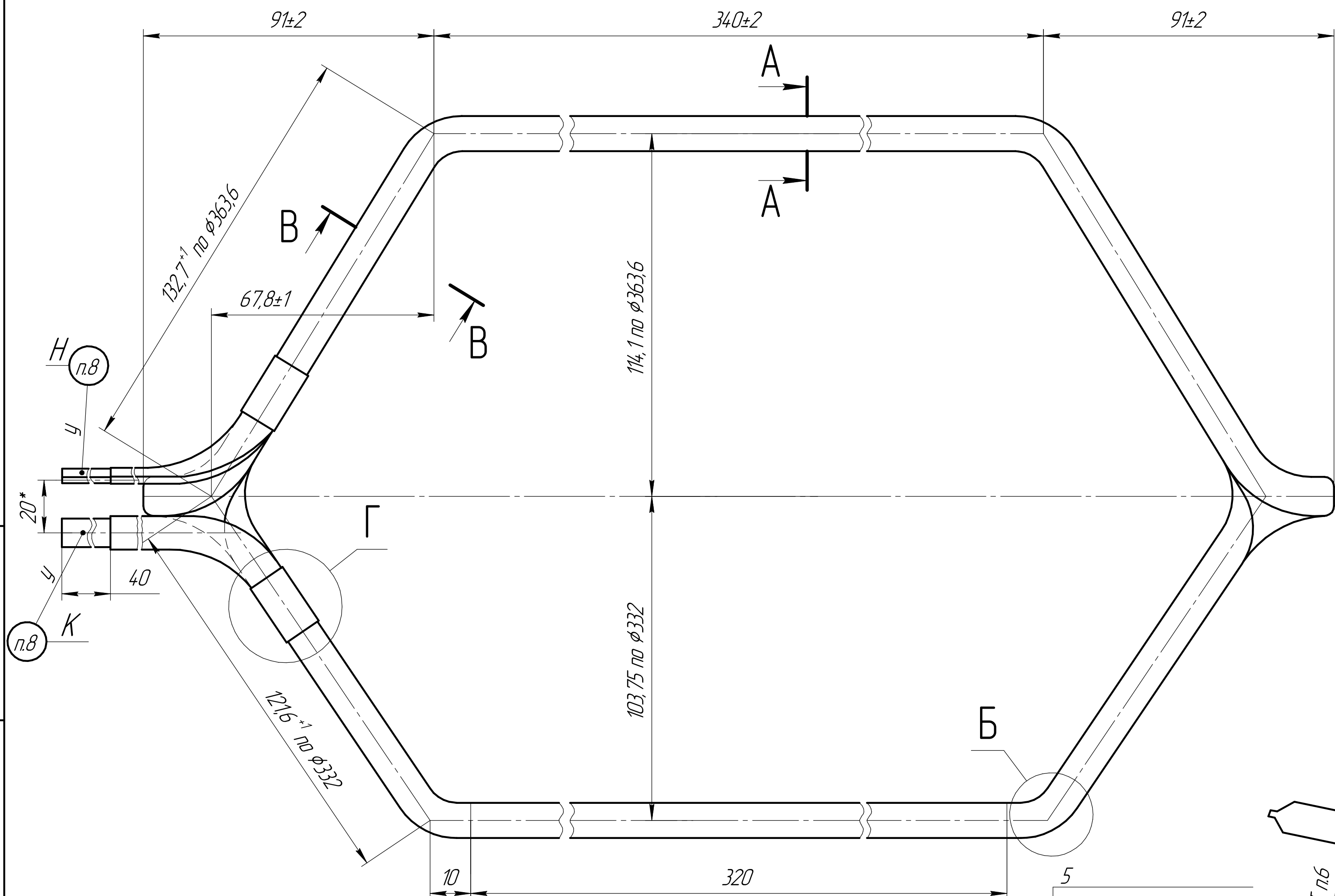
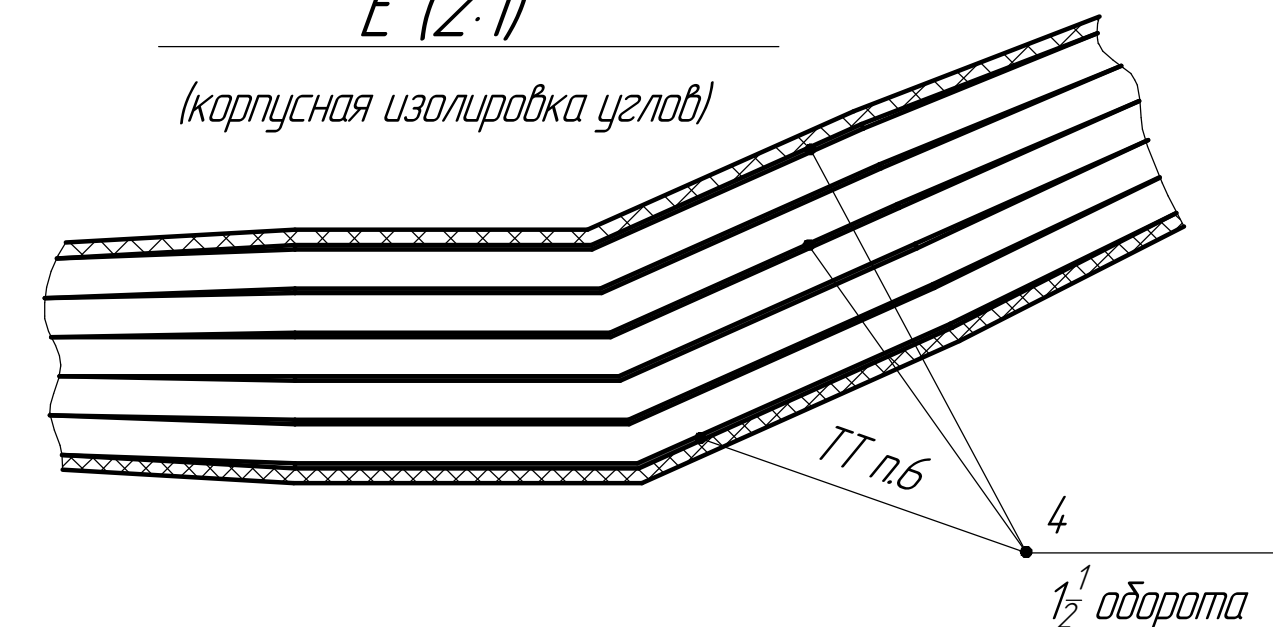
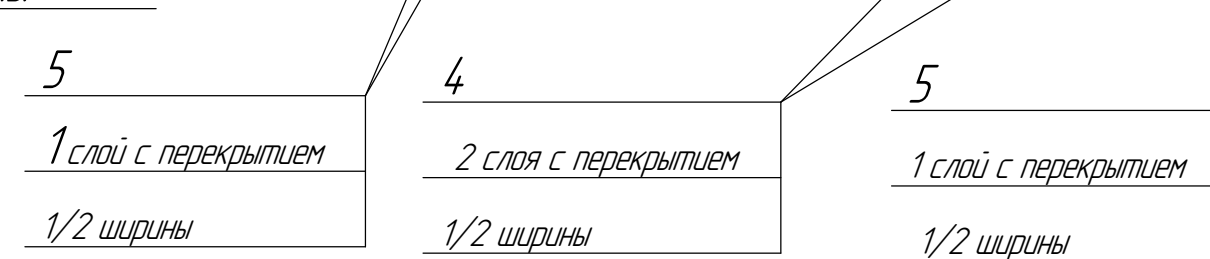
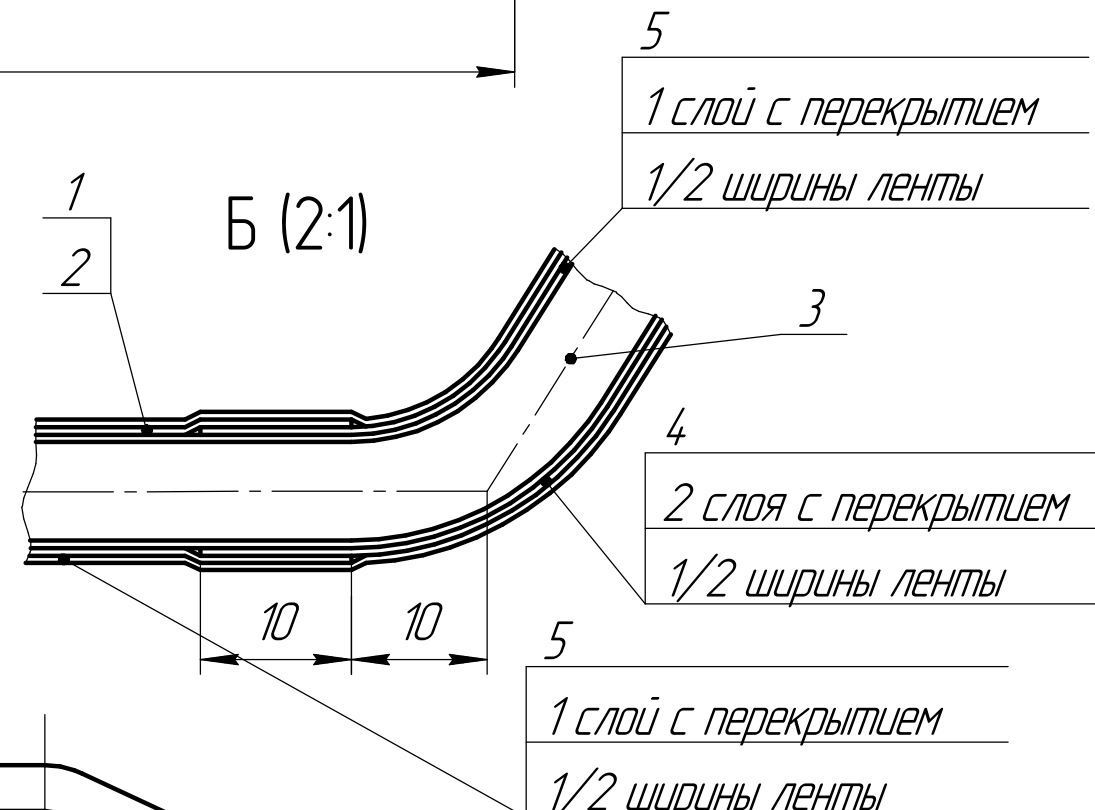
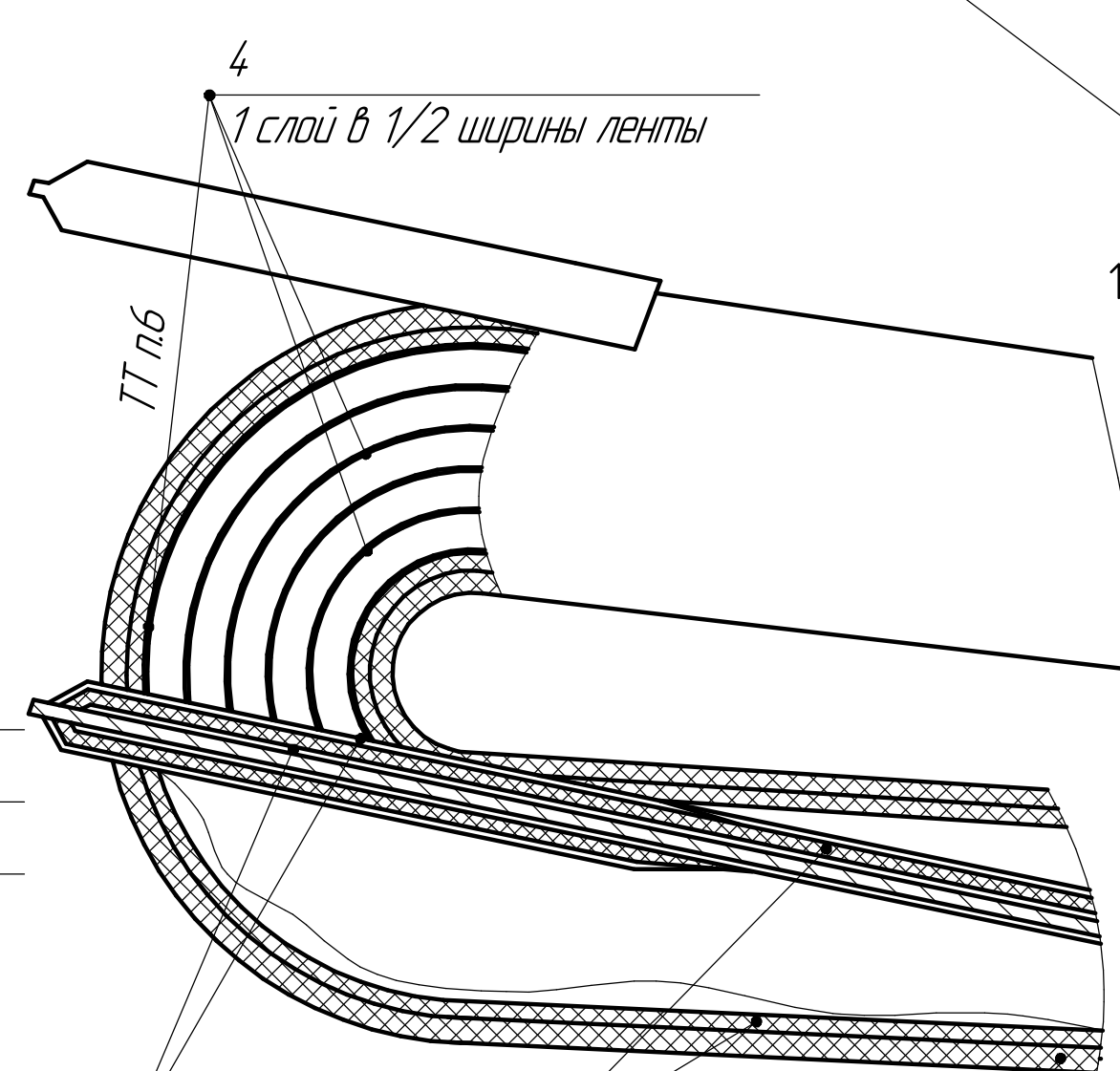


Е (2:1)

(корпусная изолировка углов)



Изоляция головок

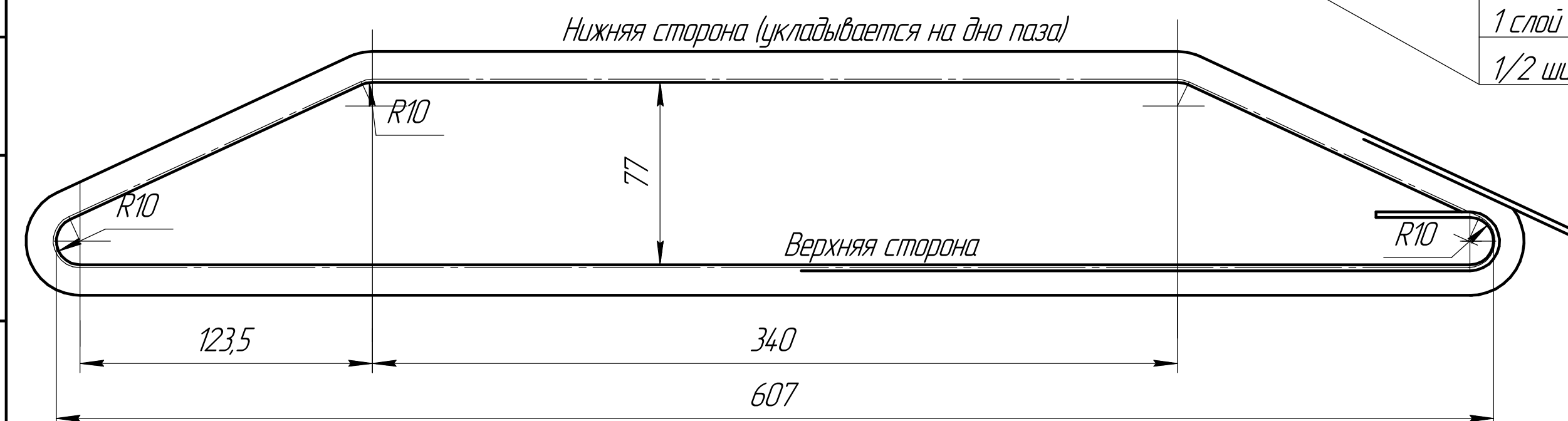


Размеры подложки

Средняя длина витка – 1300 мм (1268 мм)

Нижняя сторона (укладывается на дно паз)

Верхняя сторона



- \* Размеры для справок.
- Допускается не более одного стыка в пазовой части катушки. Соединение стыков производить припаяв ПСр40 ГОСТ 19738-74. Допускается применение припоя ПП4 по ТУ 1733-006-17228138-2005.
- Размеры обеспечиваются инструментом.
- Н14, н14, ГОСТ 30893.2-тК.
- Повреждение изоляции провода паз.3 от внешних механических воздействий недопустим, а при повреждении во время формовки изолировать лентой паз.4 в 1/2 ширины ленты.
- В головках и углах катушки проводники изолировать через один виток в 1 слой с перекрытием 1/2 ширины лентой паз.4 (см. изоляцию головок и элемент Е).
- Неуказанные внутренние радиусы изгибов по собственной изоляции провода 20 мм.
- Выходные концы маркировать шрифтом 3-Прз ГОСТ 26.020-80.
- Диаметры расположения даны по собственной изоляции провода.
- Испытать корпусную изоляцию катушки повышенным напряжением U = 5 кВ.

				ЖИТМ.14635 СБ			
				Катушка статора			
				Сборочный чертеж			
				Лист	Масса	Масштаб	1:1
				Лист	Листов	1	

11. Витковую изоляцию катушки испытать напряжением 1000 В.  
12. Ленту паз.5 пропитать в лаке КО-916  
ТУ 2311-396-05763441-2003.