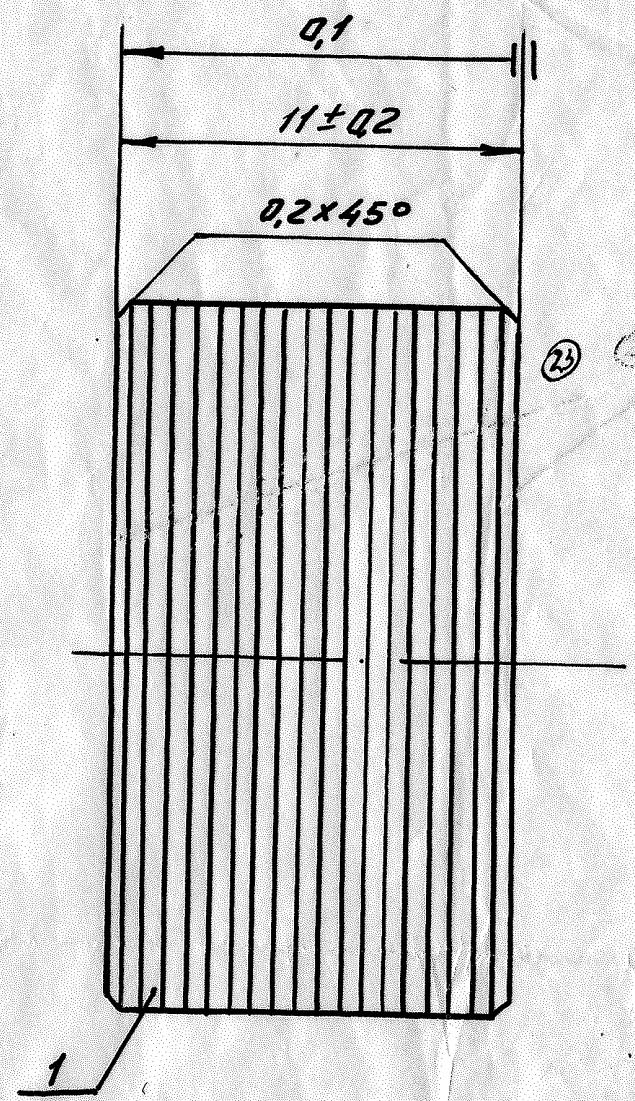
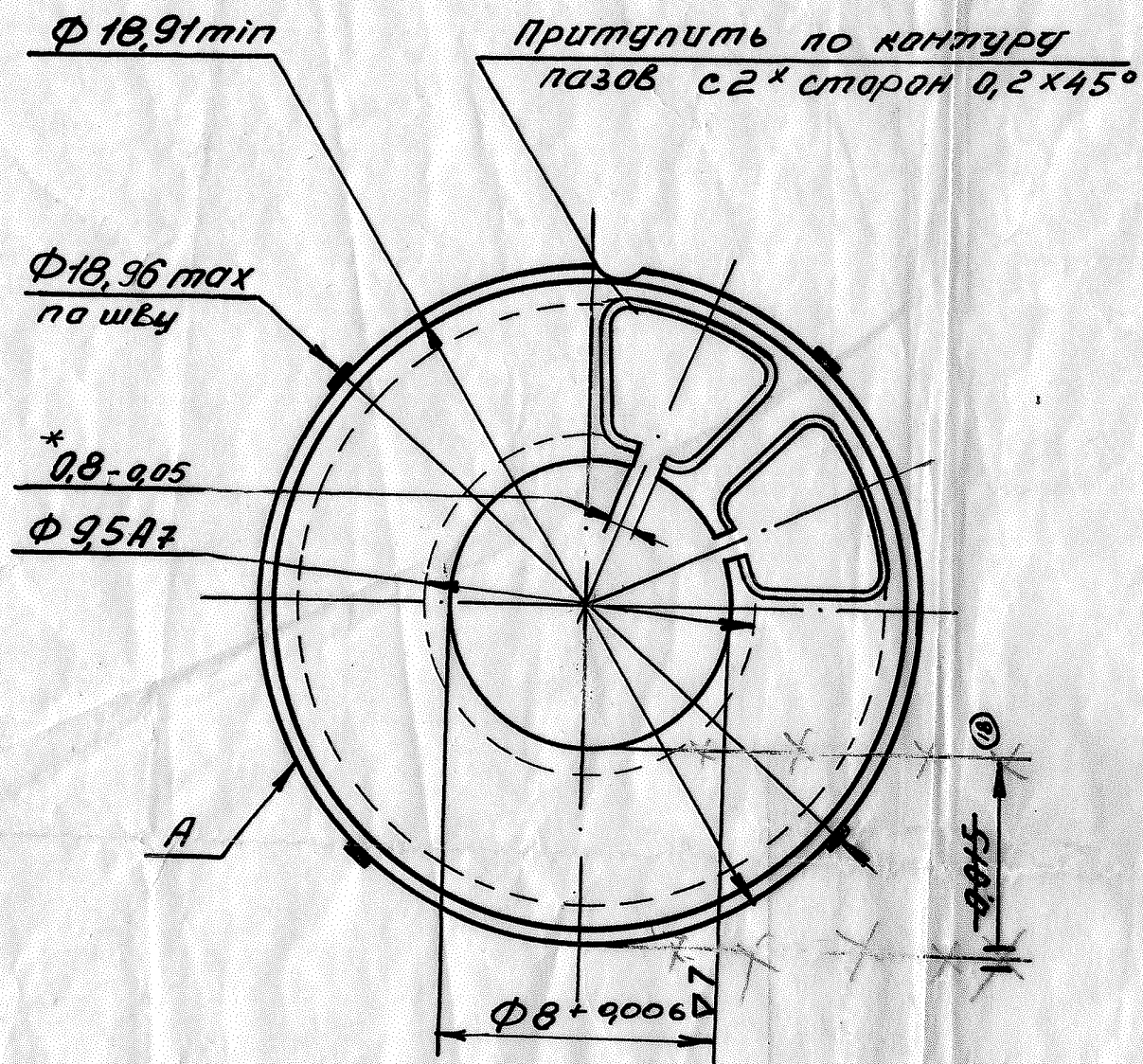


Восстановленный подлинник №1. Снят с подлинника. Напия Верно: инж.-констр. *В.В. Векел* 26.01.84

Регистр №
Утвердил

(24)



по 2 шт.

- *Доработка листов не допускается.
- Размер $11 \pm 0,2$ обеспечить набором листов статора поз. 1, 2.
- Пакет набирать так, чтобы имеющиеся на листах зарубки совпадали.
- Смещение профиля листов по толщине пакета, не более 0,05 мм.
- Нанести изоляцию на торцы пакета статора эмалью ЭП-91 по ГОСТ 0.045.105. Защитить от покрытия $\Phi 19 - 0,04$ $\Phi 8 + 0,006$ и оба торца от $\Phi 8 + 0,006$ до $\Phi 9,5 A7$. Толщина покрытия $0,05 \div 0,1$ мм. ГОСТ 180.294-77.
- Группы для $\Phi 8 + 0,006$ по ГОСТ 0.045.64. Номер второй группы нанести на поверхность А электрографом. Первую группу не маркировать.
- Внешний вид должен соответствовать эталону.
- Допускается доработка пакета по $\Phi 18,96 \text{ max}$.

- Пакет сварить лазерной сваркой по ГОСТ 180.181-74 (глубина провара от $0,1 \div 0,2$ мм), обеспечив давление на пакет не более 15 кгс/см² и пропитать лаком МЛ-92.
- Допускается производить дополнительную сварку крайних листов.

Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
2		лист статора	4	
1		лист статора	37	находящее количество

Пакет статора

Сборочный чертеж

Литера	Вес	Масштаб
A	10,0924	5:1
Листов 1	Лист	