

Рис.1  
Схема электрическая

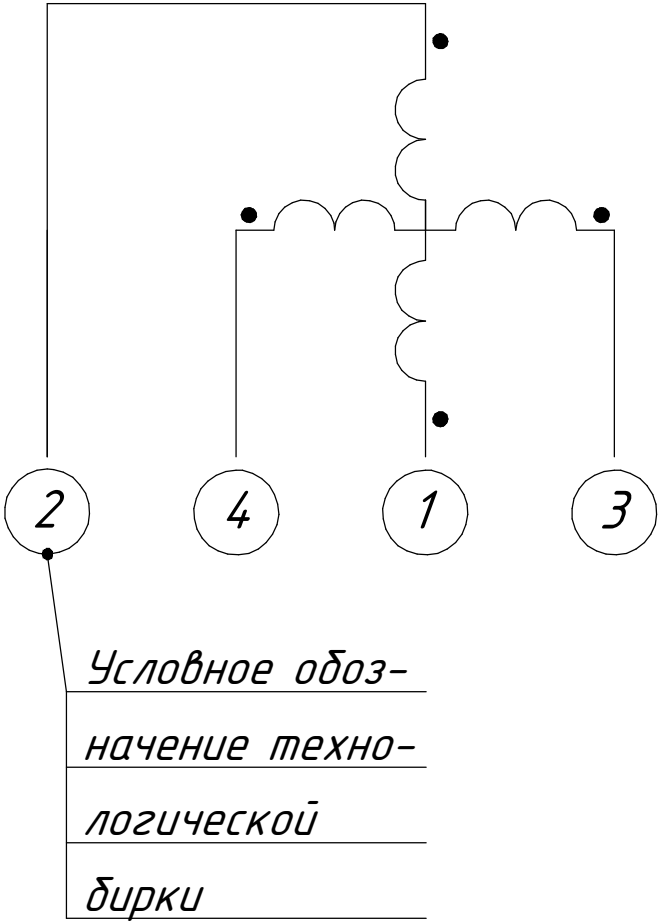
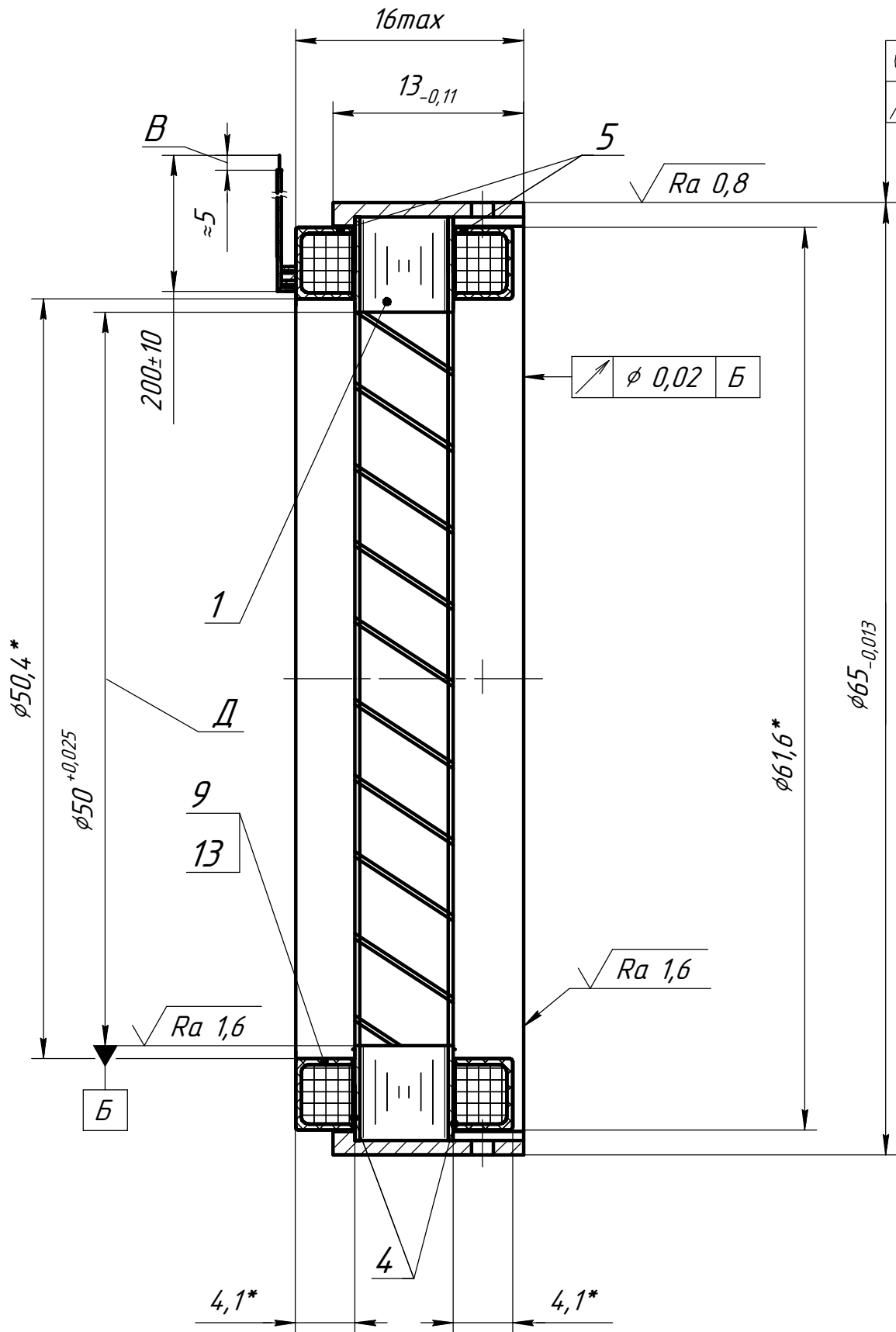
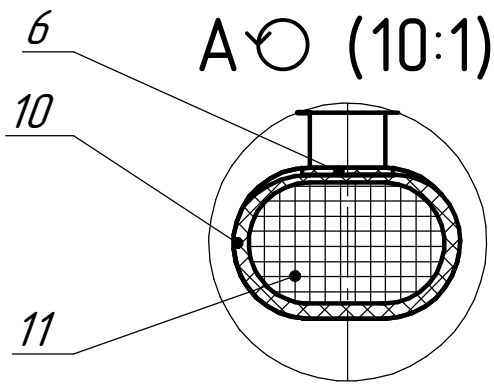
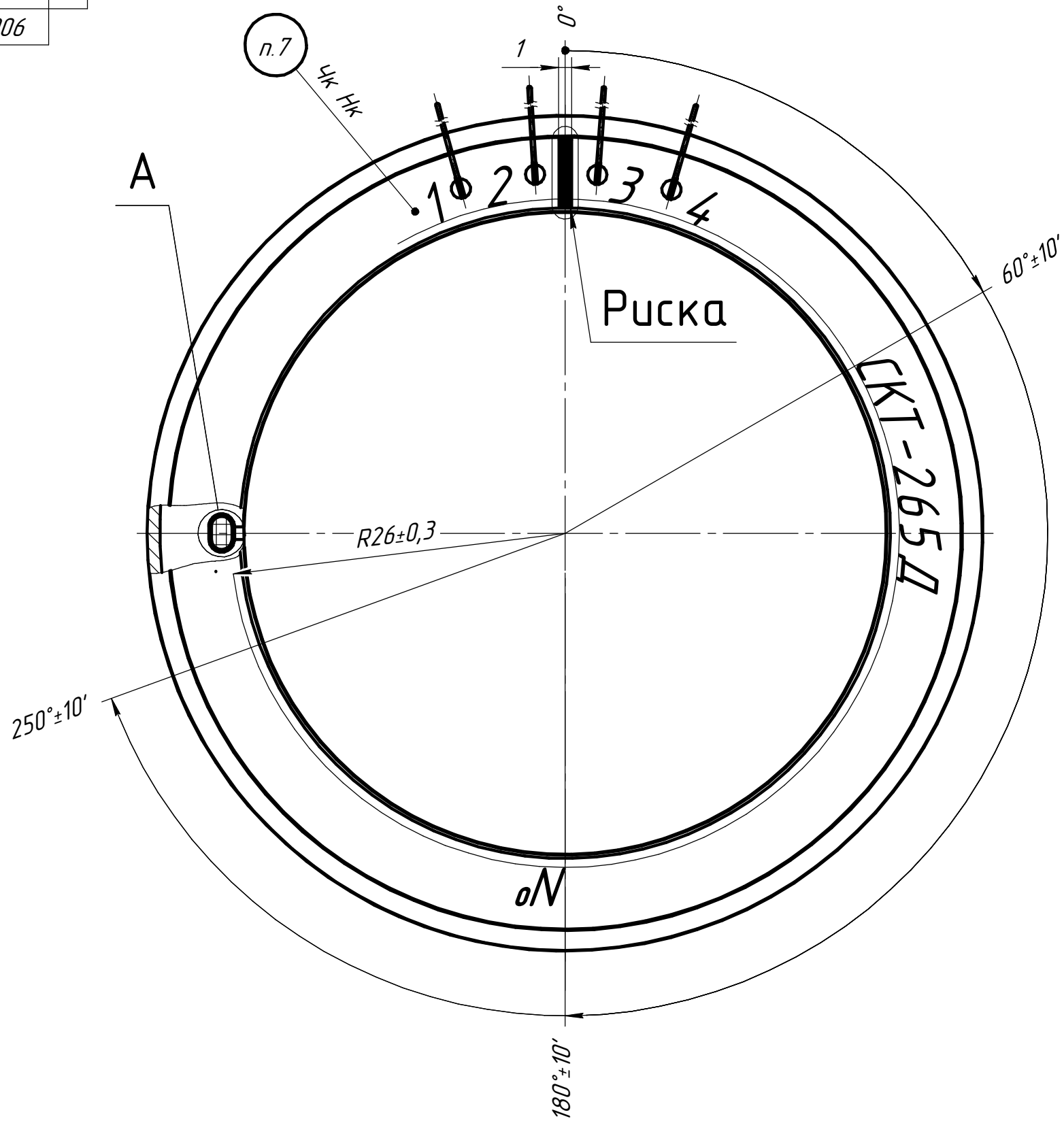


Таблица 1

Обозначение					
Обмотка 2-х фазная 2-х концентрическая полюсная					
Шаг катушки		Число витков катушки			
фаза 1	фаза 2	фаза 1	фаза 2	фаза 1	фаза 2
1,3	21,23	11,13	31,33	2x13	2x13
4,0,4	20,24	10,14	30,34	2x27	2x27
39,5	19,25	9,15	29,35	2x39	2x39
38,6	18,26	8,16	28,36	2x51	2x51
37,7	17,27	7,17	27,37	2x61	2x61
36,8	16,28	6,18	26,38	2x68	2x68
35,9	15,29	5,19	25,39	2x76	2x76
34,10	14,30	4,20	24,40	2x81	2x81
33,11	13,31	3,21	23,1	2x85	2x85
32,12	12,32	2,22	22,2	2x43	2x43
Провод обмоточный		поз. 11			
Сопротивление между каждой парой выводных проводов обмотки [Ом]		520±104			
Разность сопротивлений фаз [Ом]		4			
Содержание надписей на колпачке		СКТ-265Д			



φ 0,015 Б
0,006



Технические требования см. на листах 3,4.

СБ				Лит.			Масса	Масштаб
Статор				92 г			2,5:1	
ДЭ				Лист 1			Листов 4	
Копировал				Формат			А2	

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подп. и дата.

B

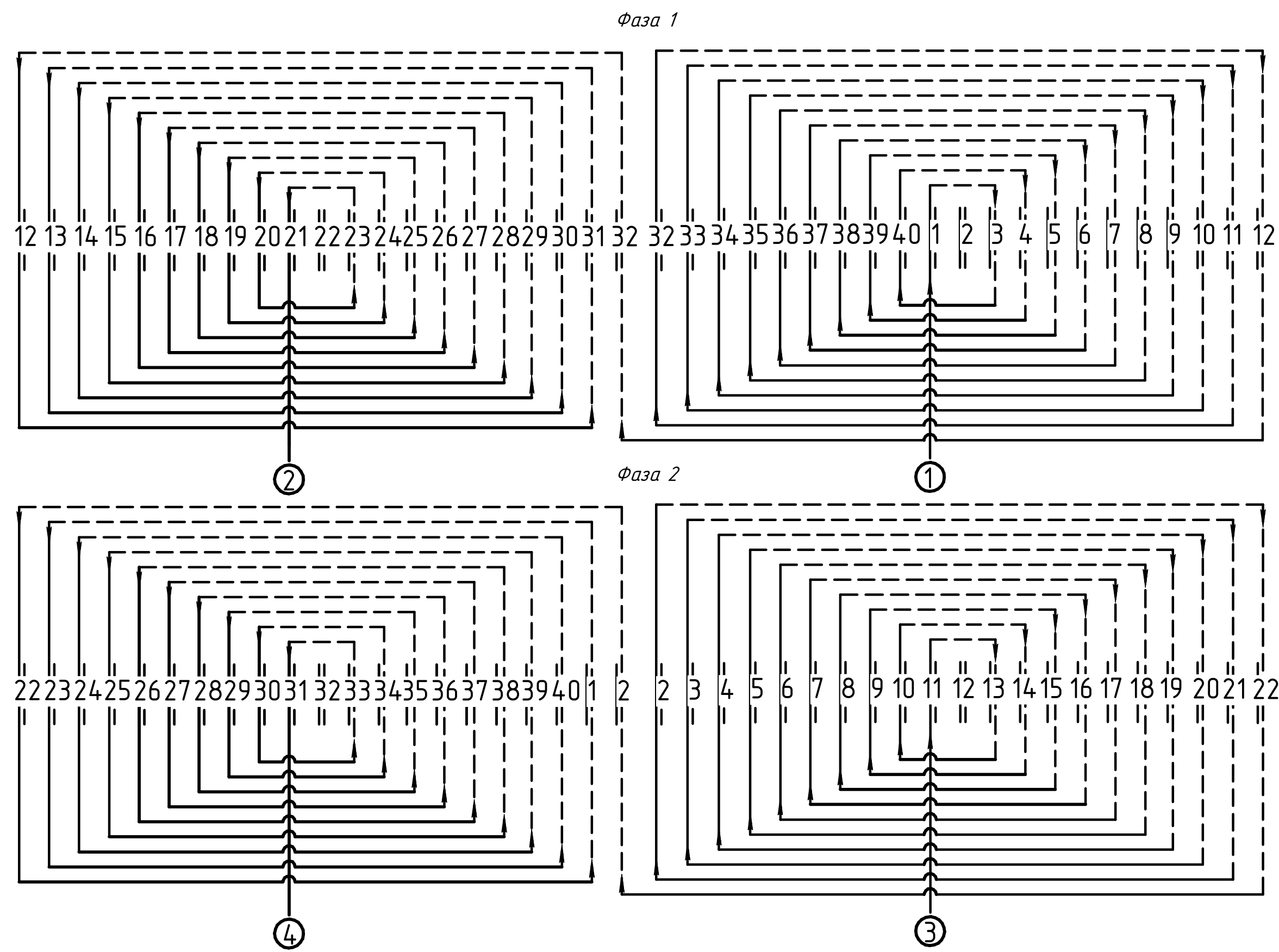
A

4

93

4

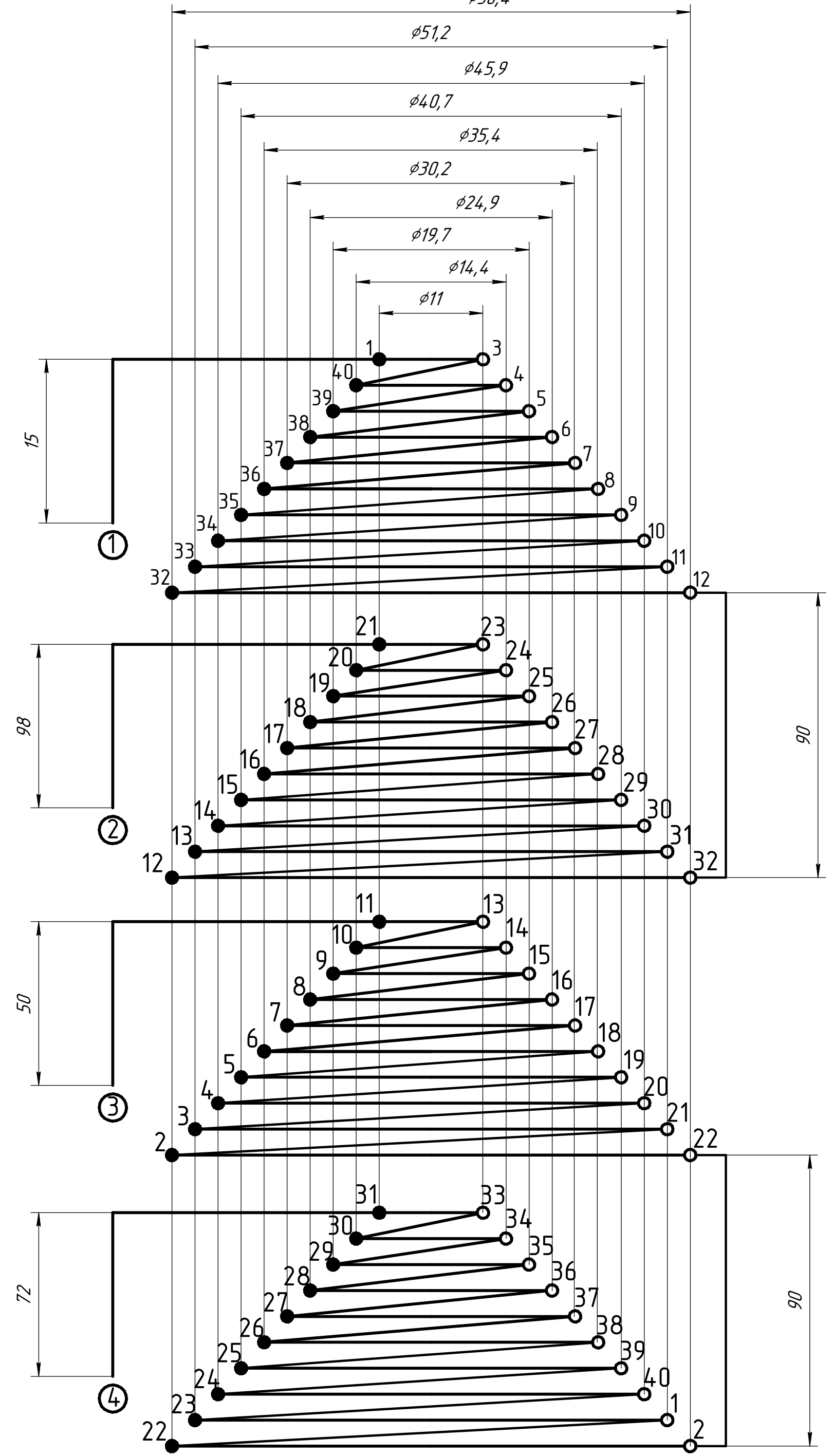
Рис. 1  
Схема-развертка обмоток



- - сторона катушки, лежащая в нижнем слое паза
- - сторона катушки, лежащая в верхнем слое паза

3

Рис. 3  
Схема фаз  
 $\phi 56,4$



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

СБ

Копировал

Формат

A2

1 \*Размеры для справок.

2 Обмотку выполнять по ОСТ 1.80236.87 с бандажировкой лобовых частей пленкой из фторопласта поз. 13, предварительно положив пленку поз. 9 согласно эталону. Первый паз нумеровать напротив любого отверстия на оправе со стороны противоположной кольцу.

3 Обмоточные провода спаять между собой и с выводными проводами припоем ПСр 2 после укладки на статор. Места спая обмоточных проводов изолировать трубками поз. 14. Места спая выводных проводов с обмоточными изолировать трубками поз. 12.

4 Выводные концы вывести со стороны противоположной кольцу через отверстия в колпачке таким образом, чтобы номера на колпачке соответствовали номерам технологических бирок выводных концов, конец располагался против первого паза, а риска на колпачке совпадала с отверстием на оправе в пределах  $\pm 5^\circ$ .

5 Цвет изоляции выводных концов безразличен, но в пределах одной сборки изоляция должна быть одного цвета.

6 Колпачки поз. 5 ставить на клей К-400, состав 1 ОСТ 107.460007.009-02.

7 Надписи и риску на колпачке маркировать краской МКЭ белой У1 по ОСТ 107.9.4003-96. Шрифт прописной С-3 по ОСТ 4.010.024-87.

Инв. № подл. Подп. и дата  
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

СБ

Лист

3

8 Места маркировки покрыть лаком АК-113.У1

ГОСТ 23832-79.

9 Статор пропитать лаком ФЛ-98 ГОСТ 12294-66 методом ультразвуковым по инструкции БТ-153, часть 2.

10 Обработку по размеру Д производить по инструкции 6С0.045.612.

11 Проверить по 6С6.66.116 ТУ.

12 Проверить по инструкции ТИ 591.003-74.

13 В случае неполного заполнения паза допускается установка двух клиньев поз. 6.

14 Допускается перед окончательной механической обработкой производить герметизацию пазов по инструкции И 591.062-83.

15 Надписи на колпачке допускается получать при прессовке и литье колпачка Э4910-23-0169.

16 Изолятор поз. 4 клеить клеем БФ-2 ГОСТ 12172-2016.

17 На размере В зачистить изоляцию.

18 Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015.

Инв. № подл. Подп. и дата  
Взам. инв. № инв. № дубл. Подп. и дата

Инв. № подл.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

СБ

Лист  
4