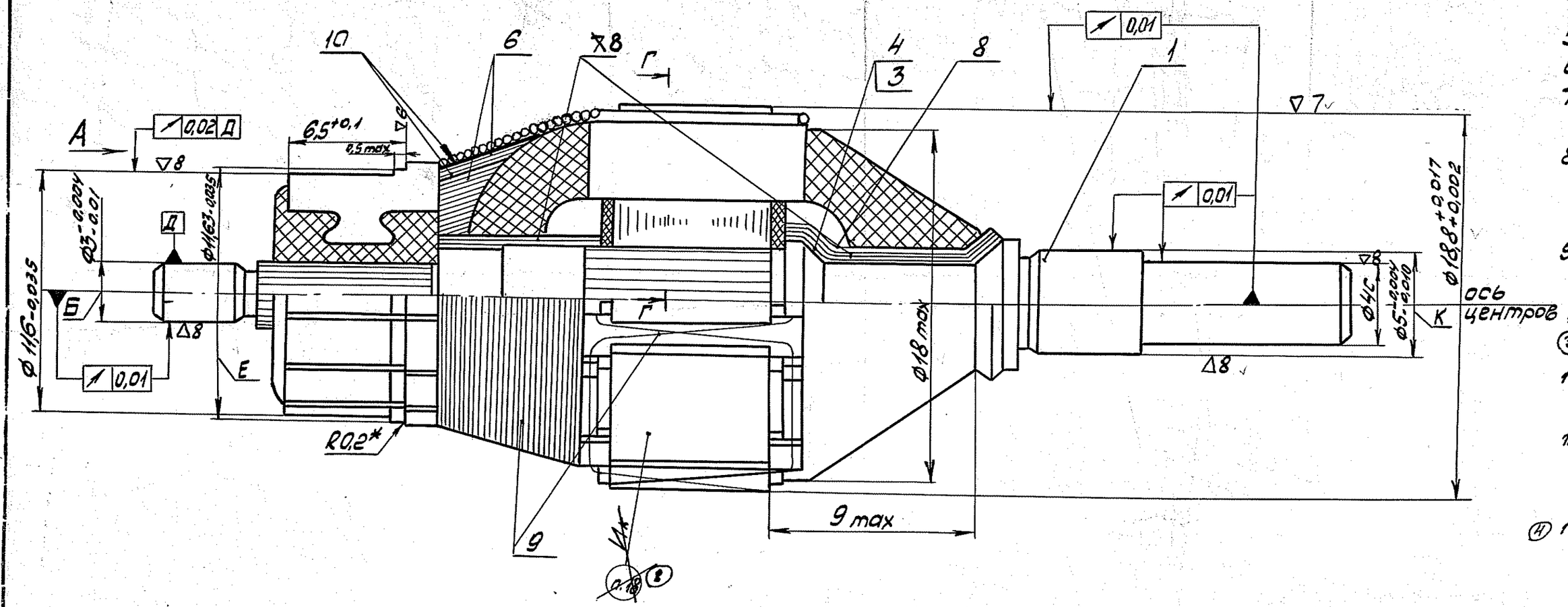
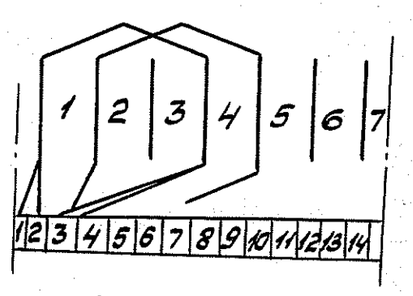


1. *Размер обеспеч. инструментом.
2. **Размер для справок.
3. Размер Е обеспеч. технологией.
4. Начало первой секции (установочный паз считать первым) припаять к первой коллекторной пластине (см. схему намотки)
5. Изоляцию вала-поз. 3 наложить в 5-6 слоев.
6. Изоляцию поз. 3;4 крепить клеем БФ-4 ГОСТ 12172-~~74~~ 2016 (9)
7. При подпайке выводных концов обмотки к петушкам коллектора натяг недопускается
8. Вывода обмотки заключить между прокладкой поз. 10, которая должна прилегать вплотную без зазора к коллектору.
9. Прокладку-поз. 11 применять только активированную по инструкции В ПИ13-098.
10. Проводники паять к петушкам припоем ПОС-61
(3) Пр2 ГОСТ 21931-~~75~~ 76
11. Якорь пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70 по ПИ5-024. Температура сушки якоря не должна превышать +130°С
12. Шлифовальную поверхность пакета покрыть эмалью ГФ92-ГС ГОСТ 9151-75 по инстр. ПИ5-025. Толщина покрытия 0,010-0,015мм.
(4) 13. Поверхности В покрыть эмалью ЭП-91 ГОСТ 15943-~~70~~ 80. Качество покрытия должно соответствовать утвержденным эталонам.
14. Не допускается заволакивание меди в пазы коллектора после механической обработки.
15. Острые кромки ламелей притупить /см. вид А/
16. При перемотке якорей допускается изготавливать коллектор не менее ф 11,4 мм.
17. ф Б подогнать по подшипникам, обеспечив посадку с зазором от 0-3 микрон; ф К подогнать по подшипникам, обеспечив посадку с зазором 2-3 микрона.
(8) 18. Клеймить ~~резиновым~~ клеймом ОТК на сопроводительном ~~по инстр. ПИ13-072~~ ярлыке.
(6) 19. Допускается для поз 9 нить швейная № 10 х/б Гост 6309-80
(7) 20. Сушку якоря после покрытия поверхности В эмалью ЭП-91 по п.13 Т.Т производить:
1 час на воздухе, 1 час при t° = 80-95°С,
3 часа при t° = 130°С

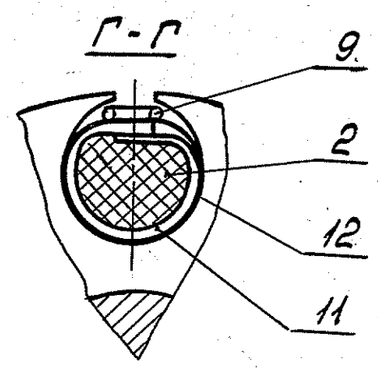
Схема намотки



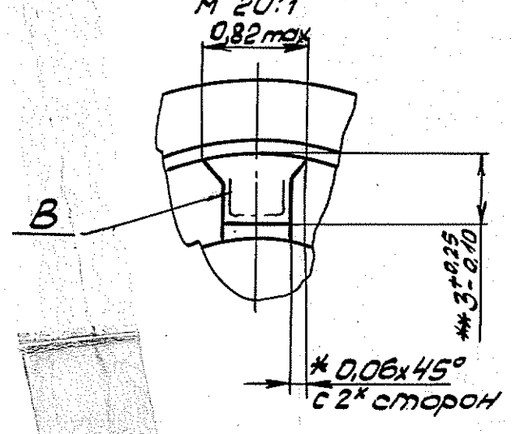
Обмоточные данные

1. Шаг по пазам	1-4
2. Число сторон секций в пазу	4
3. Число витков в секции	250
4. Число проводников в пазу	1000
5. Сопротивление обмотки при +20°С	~~332±33 Ом~~ ~~304,5±30 Ом~~ 241±24 Ом (5) ~~±39~~ (3)

Г-Г



Вид А
М 20:1



ЕСКД

Якорь с обмоткой

Литер	Масса	Масштаб
А	0,0322	5:1
Лист	Листов 1	

Инв. № подлин. 21631 | Подпись и дата 10/1-28.7.80 | Взамен инв. № 9297 | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Справ. № | Перв. перв. ВДЗ 183.001