

511.05.00.pdf 4.3 (22.06.2022 13:34:36) 756227.565 PDM

Перв. примен.

Справ. №

Подл. и дата

Изм. № эцп

Взам. инв. №

Подл. и дата

Изм. № подл.

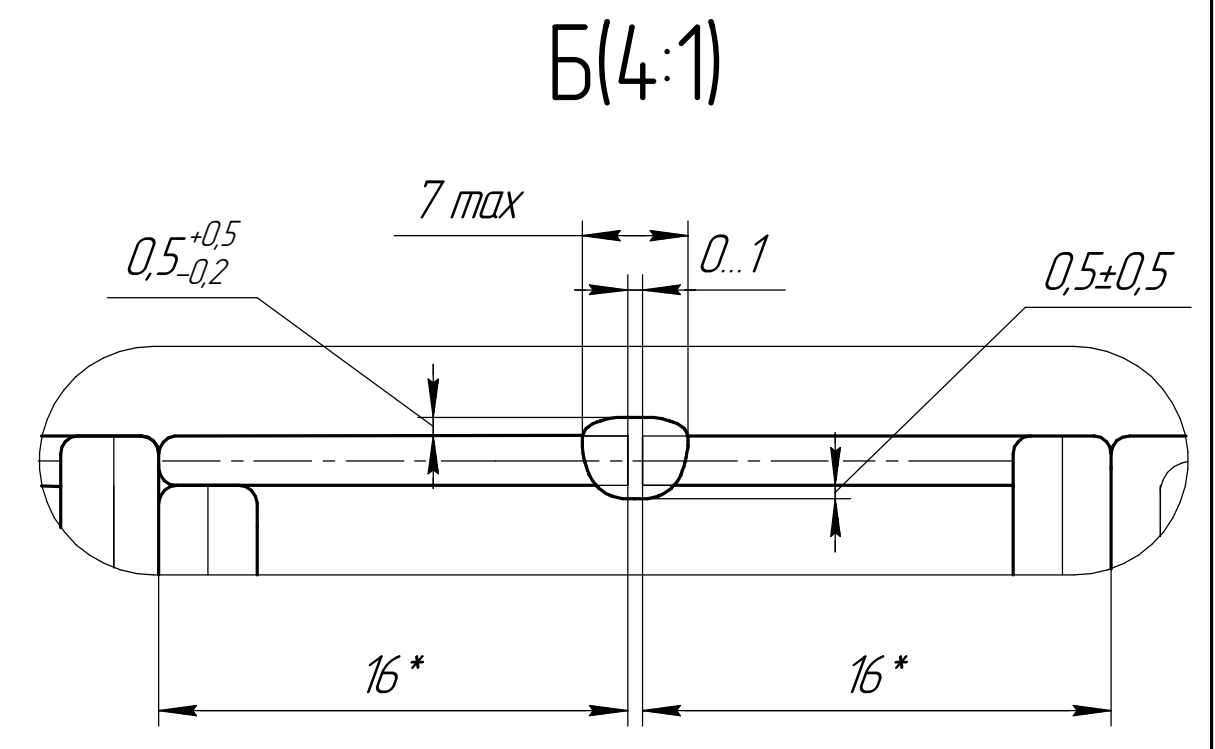
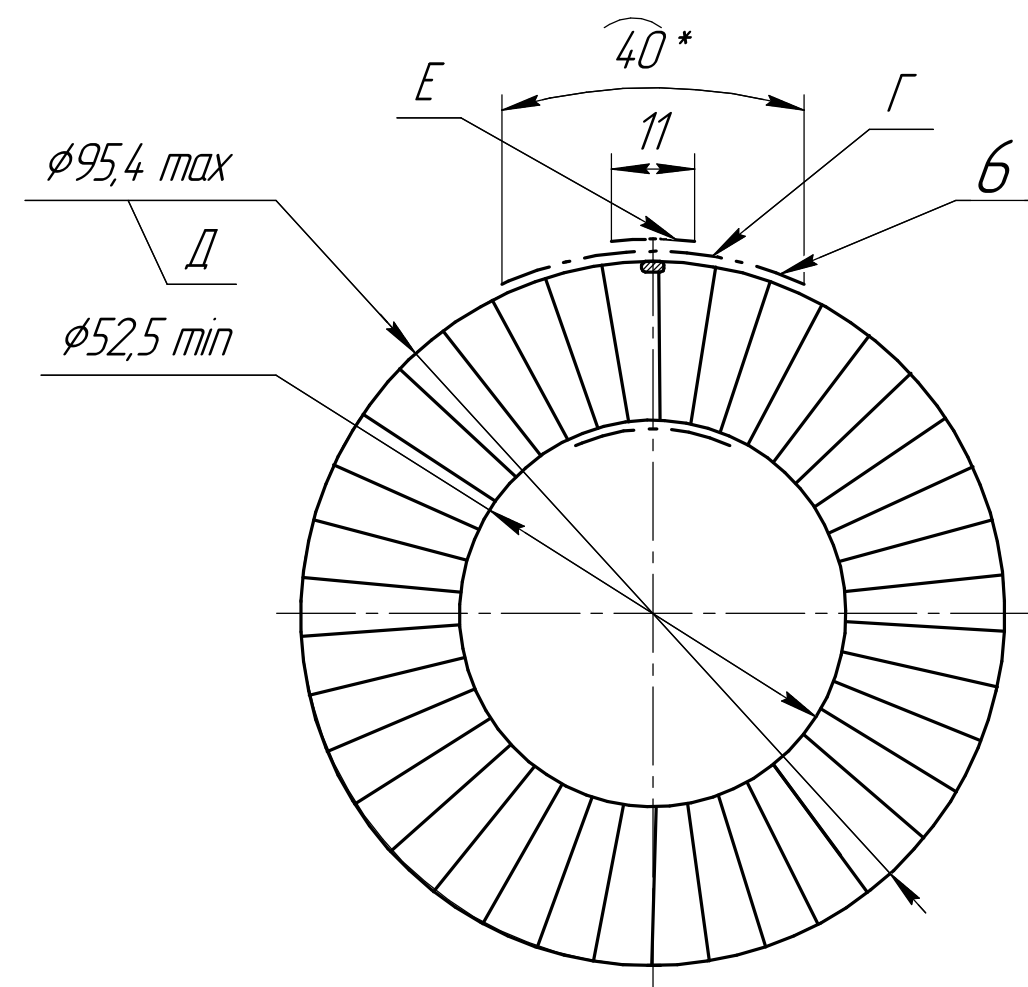
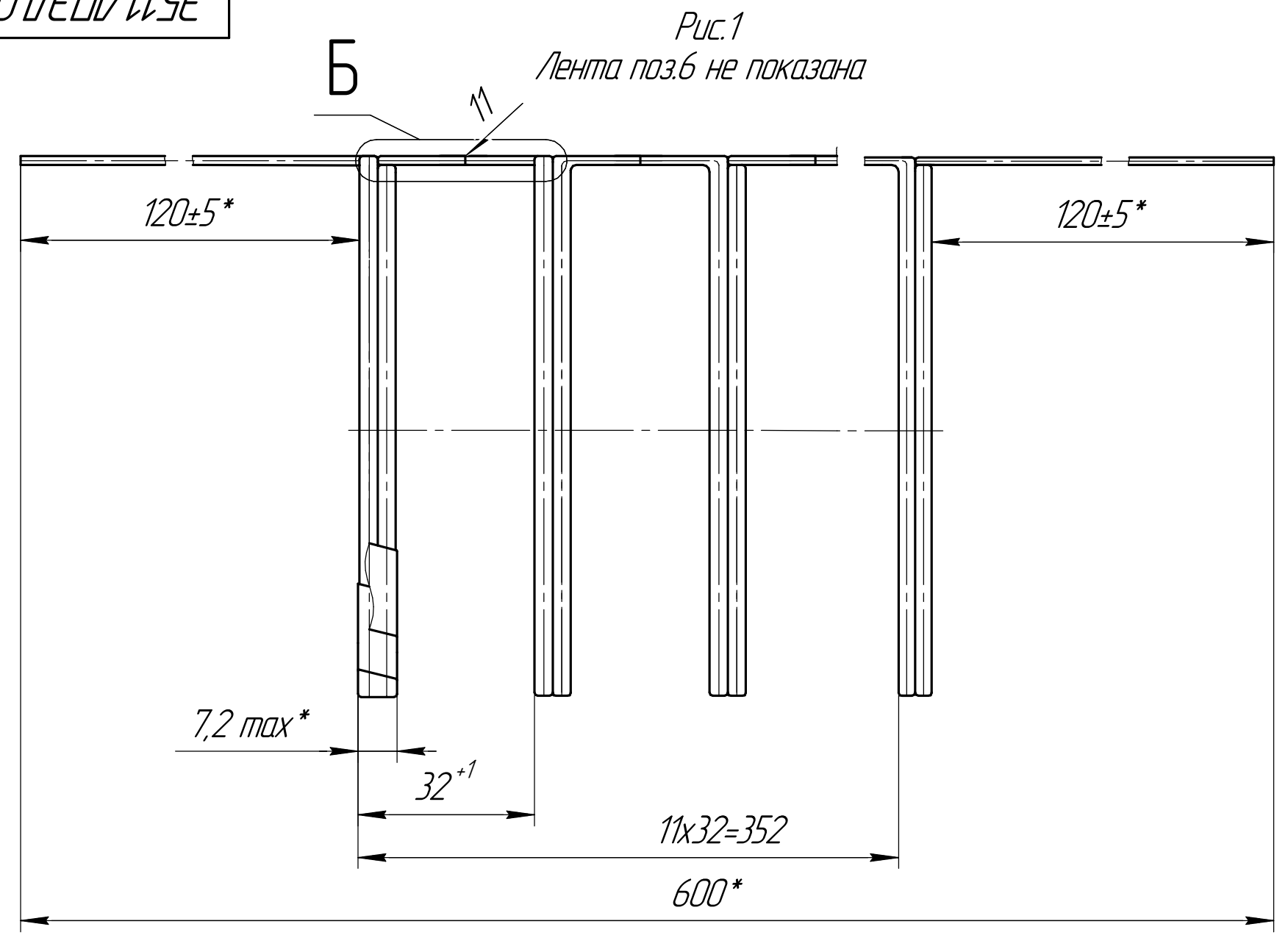
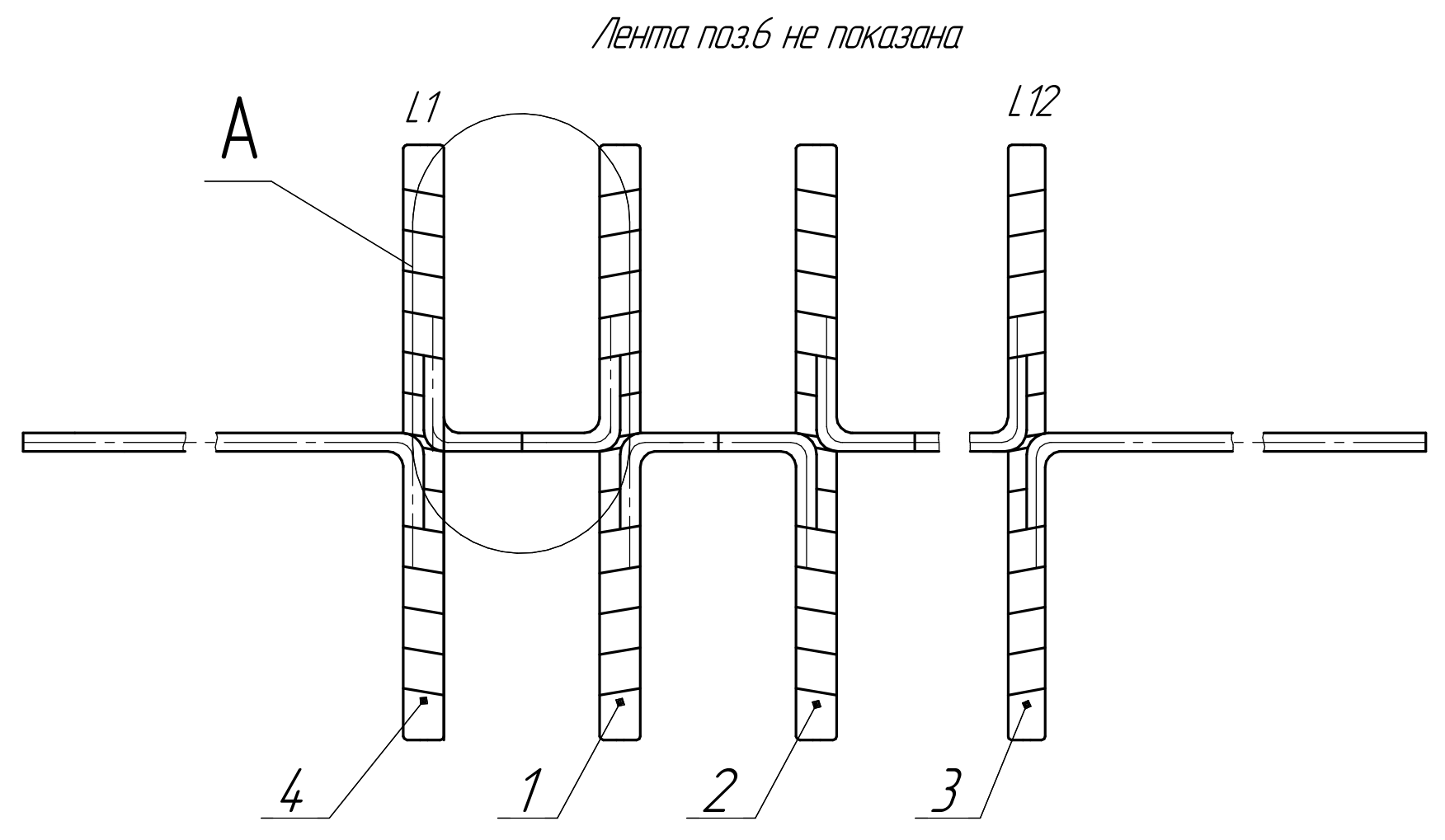
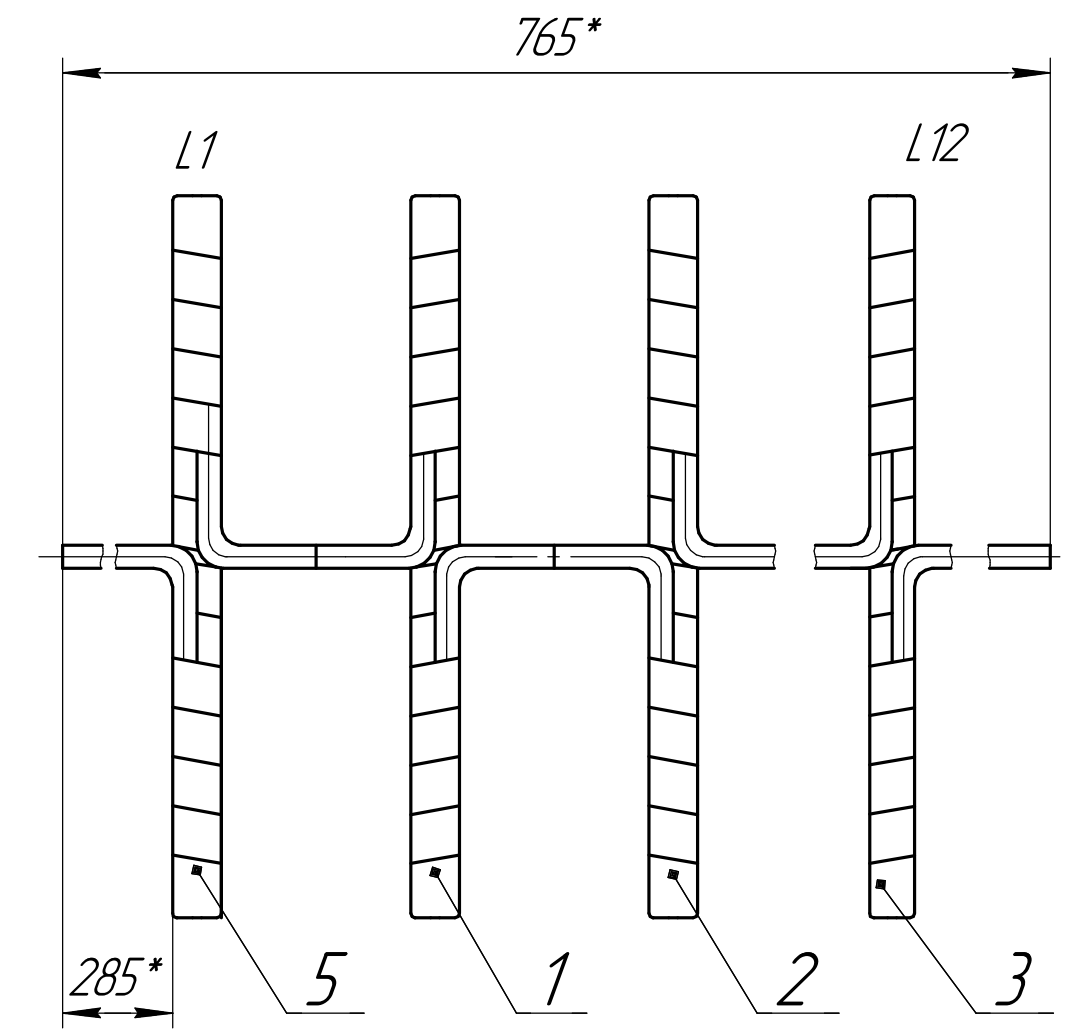
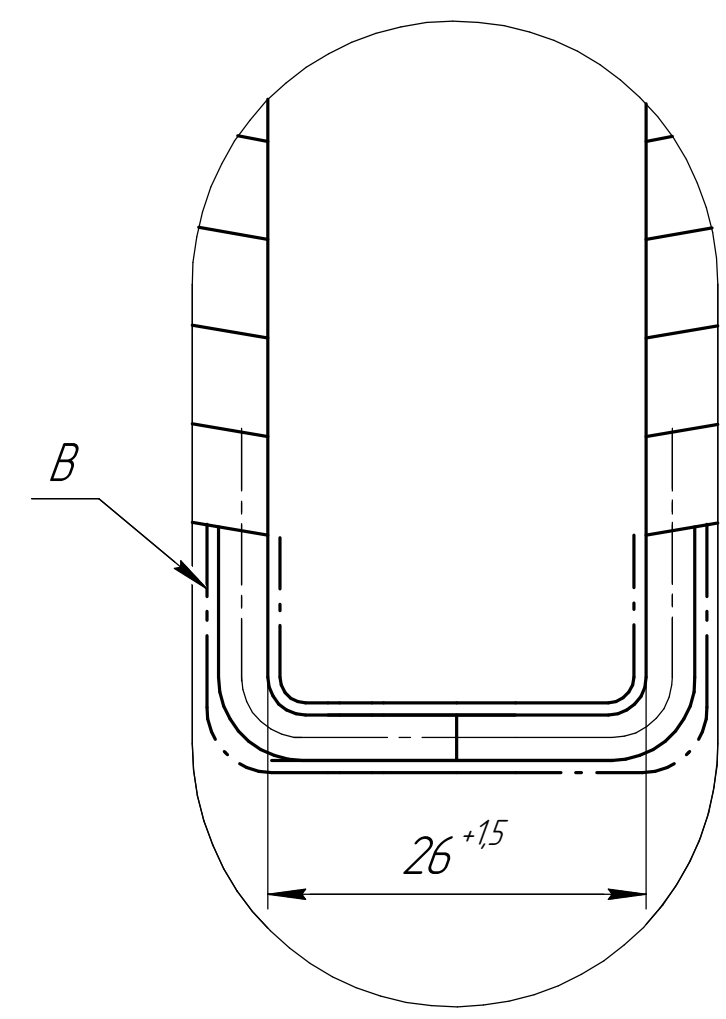


Рис.2
Остальное см. рис.1
Лента поз.б не показана

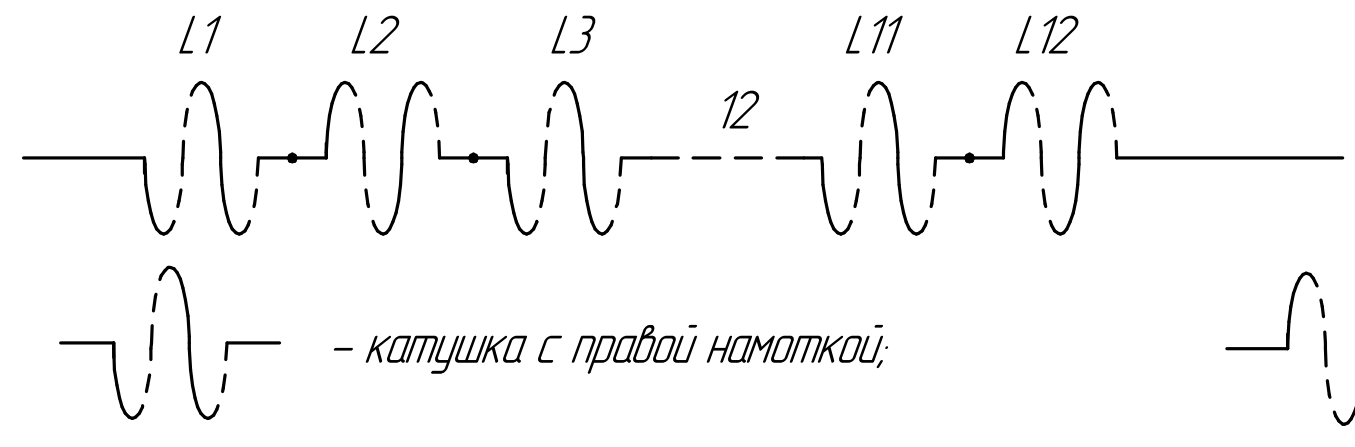


А(2:1)
11 мест
Лента поз.б не показана



- 1 * Размеры для справок.
- 2 Снять изоляцию с выводов катушек, кроме крайних на длину 10±1 мм.
- 3 Сварные швы выполнить сваркой дуговой в инертных газах неплавящимся электродом с присадочным материалом.
- 4 Наложить изоляцию из ленты поз.б в зоне В, Г и на выводах согласно инструкции Э511.АПЭД.05.00ИМ.
- 5 Допускается увеличение размера Д в зоне Г до 96,4 max, в зоне Е - до 99,7 max.
- 6 Остальные ТТ по ОСТ 92-0400-69.

Схема обмотки



Условные обозначения: - катушка с правой намоткой; - катушка с левой намоткой

Таблица 1

| Обозначение | Рис. | Масса, кг |
|-----------------|------|-----------|
| Э511.АПЭД.05.00 | 1 | 2,59 |
| -01 | 2 | 2,593 |

| ЭЭ 00507ЕЦИ/115Е | | | | Э511.АПЭД.05.00 СБ | | |
|------------------|----------|------------|------------|--------------------|-------------------------------------|--|
| 3 | зам. | 22.06.2022 | ЭЦП | 10.06.2022 | Обмотка сборная Сборочный чертеж | Лист Масса Масштаб сч. таблицу 1 1:1 |
| 2 | зам. | 21.06.2022 | ЭЦП | 20.07.2021 | | |
| 1 | зам. | 20.06.2020 | ЭЦП | 25.06.2020 | | |
| Изм./Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | |
| Разраб. | Федоров | ЭЦП | 10.06.2022 | | | |
| Проб. | Гурьянов | ЭЦП | | | Лист | Листов 1 |
| Т.контр. | | | | | | |
| Нач.КБ | Кузнецов | ЭЦП | | | | |
| Н.контр. | | | | | | |
| Утв. | Чернов | ЭЦП | | | | |