

A-A

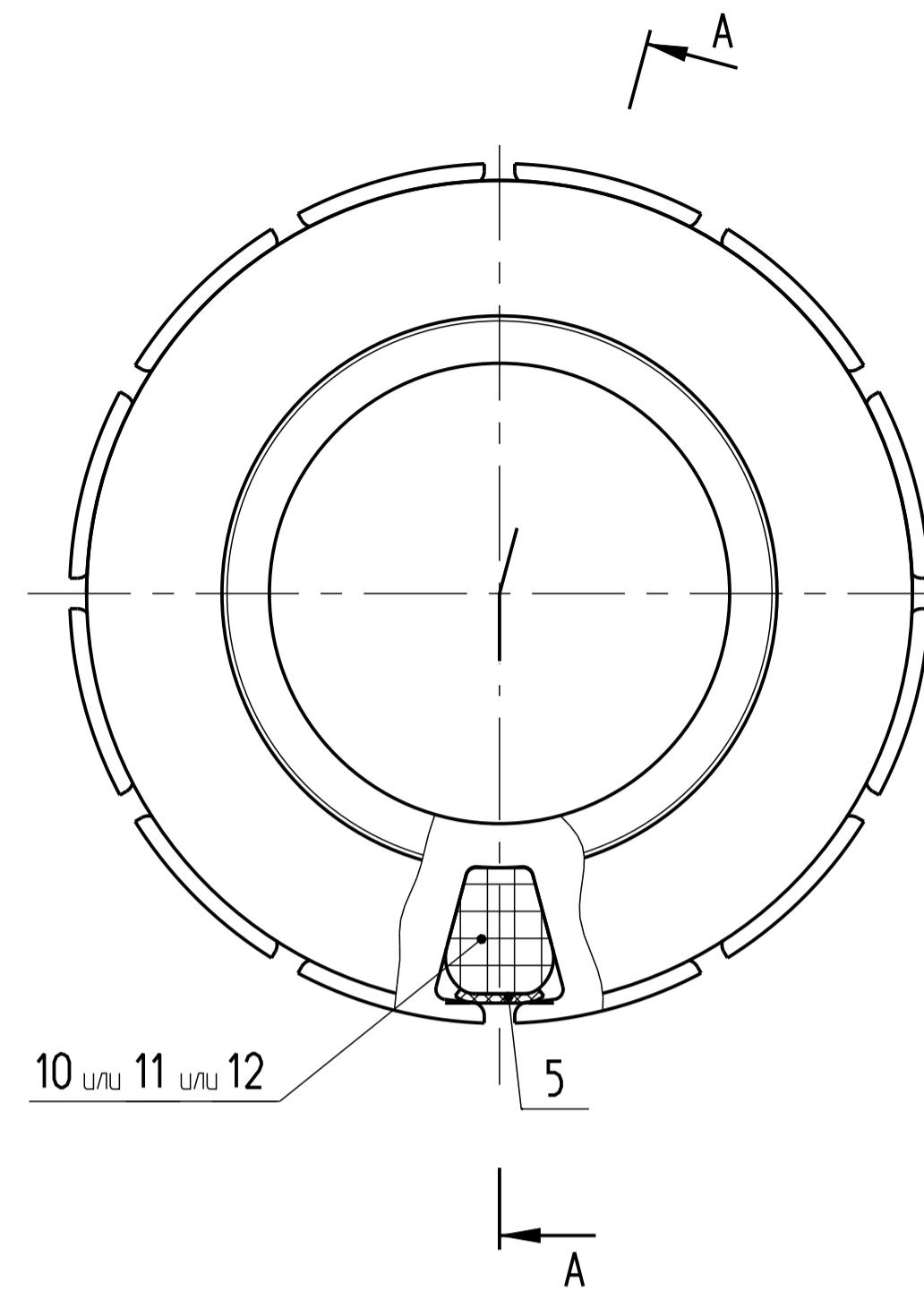
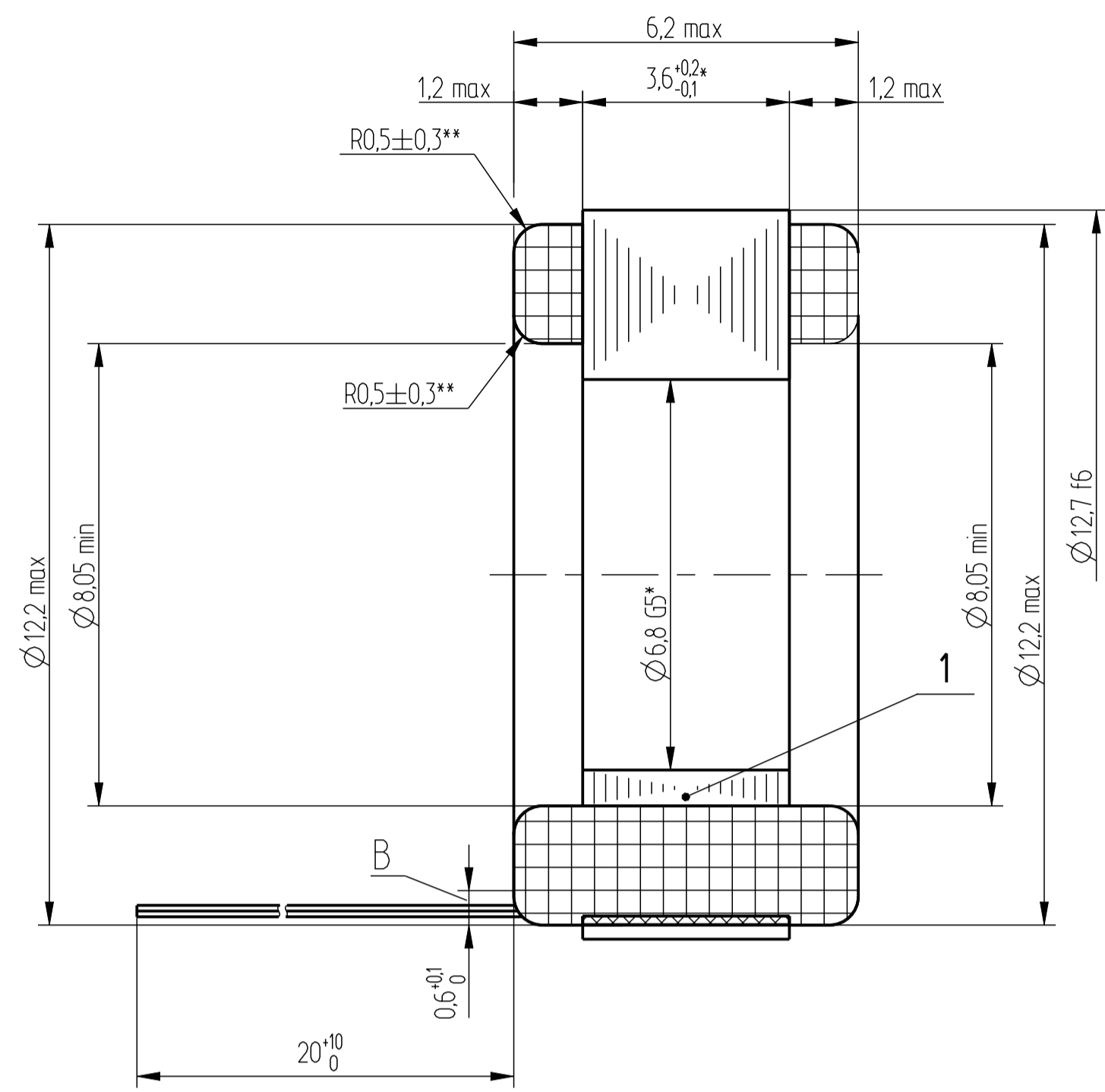


Схема обмотки двигателя

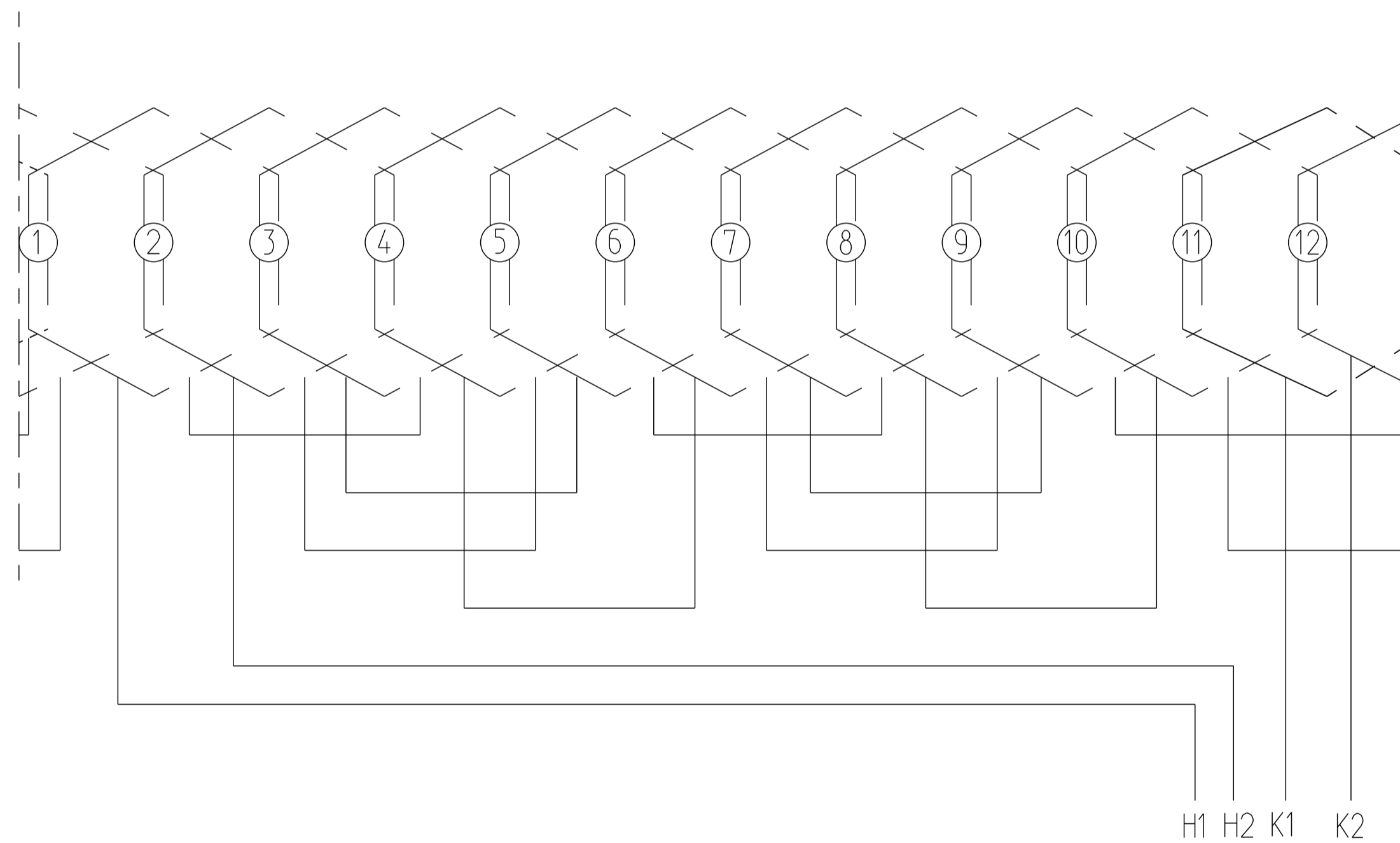
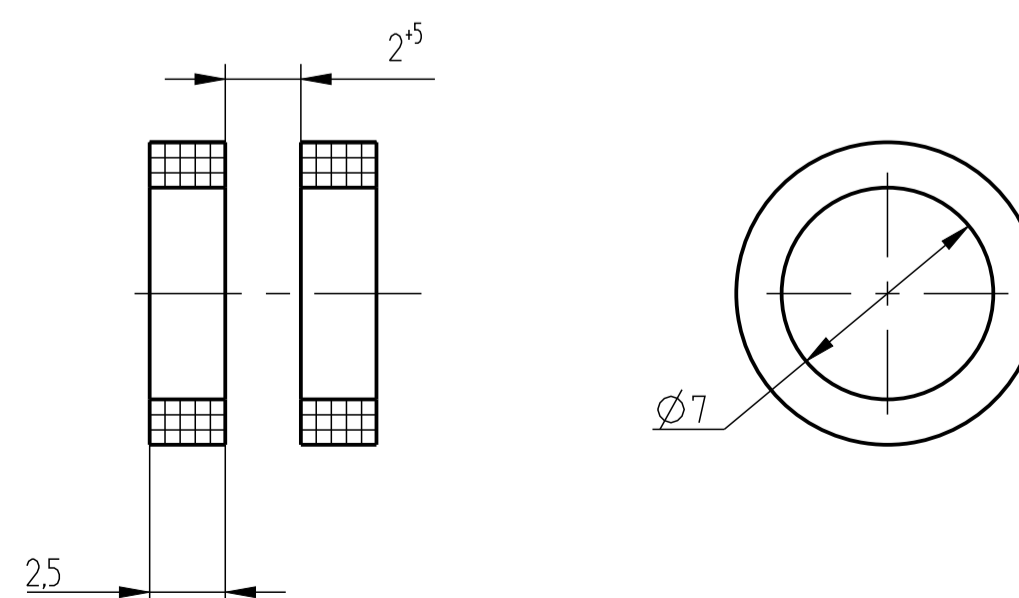


Таблица 1

Технические данные				Обмоточные данные			Контрольные данные				
Диаметр обмоточного провода по меди, мм	Действующее значение напряжения, В	Частота питания, Гц	Число фаз	Число пар полюсов	Число секций в фазе	Число витков в секции	Число проводников в пазу	Омическое сопротивление каждой фазы при температуре плюс 20°С, Ом	Разница омических сопротивлений фаз, не более, Ом	Испытательное напряжение между обмоткой и корпусом в течение 1 мин, В/Гц	Сопротивление изоляции при напряжении 100 В не менее, МОм
0,08	12	800	2	6	6	97 <sup>13</sup>	200	53 ± 5	0,5	100/50	100

Размеры шаблонов для секций (4:1)



- \* Размеры для справок.
- \*\* Размеры обеспеч. инстр.
- Изготовление и контроль статора производить по КИО.054.274.
- Перед сборкой статора, пакет статора поз. 1 обезгазить по КИО.401.490 при температуре от плюс 145°С до плюс 160°С в течение 8 ч.
- Выходные концы обмоточных проводов выводить в зоне В.
- Намотку и укладку секций производить согласно схеме обмотки и таблице 1. Любые части обмотки обжать до размеров, указанных на чертеже.
- Проверить обмотку статора на отсутствие межвитковых замыканий по КИО.005.111 напряжением со значением амплитуды от 340 до 400 В. Допускается проводить проверку на индикаторе дефектов обмоток ИДО-05.
- Проверить качество межвитковой изоляции по режиму II КИО.005.111.
- Произвести дозированную пропитку статора лаком КО-916 ГОСТ 16508-70 методом насыщения. Режим сушки статора после пропитки лаком:
  - При температуре плюс (120±5)°С в течение времени от 3 ч 50 мин до 4 ч 10 мин;
  - При температуре плюс (140±5)°С в течение времени от 3 ч 50 мин до 4 ч 10 мин;
  - При температуре плюс (200±5)°С в течение времени от 29 ч 30 мин до 30 ч 30 мин.
- Оканально изготовленный статор с пропитанной обмоткой протравить по КИО.045.172 табл. 1, в спирте и обезгазить по ПМКВ.408111.016И1 при температуре от плюс 145°С до плюс 160°С в течение времени от 32 до 34 ч. Допускается протравку готового статора производить в пяти ваннах со спиртом этиловым ГОСТ Р 55878-2013.
- Измерить потери в стали статора по КИО.603.000И раздел III. Величина потерь в стали при напряжении (U) 13 В и частоте (f) 1000 Гц должна быть не более 0,5 Вт.
- Выходные концы обмоточного провода статора выводить в одном пазу пакета поз. 1. Допускается выводить в любом пазу.
- При автоматизированной намотке допускается вести последовательную намотку фазы Н2 - К2, после намотки фазы Н1 - К1.

ПМКВ.684.222.043 СБ					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	И.В.К.	Лист	Дата	Статор	3,3 з	10:1
Разраб.	Графев			Сборочный чертеж			
Проб.	Графев						
Т. контр.	Зонев						
И. контр.	Зорина			Лист	Листов	1	
Этб.	Елькин						