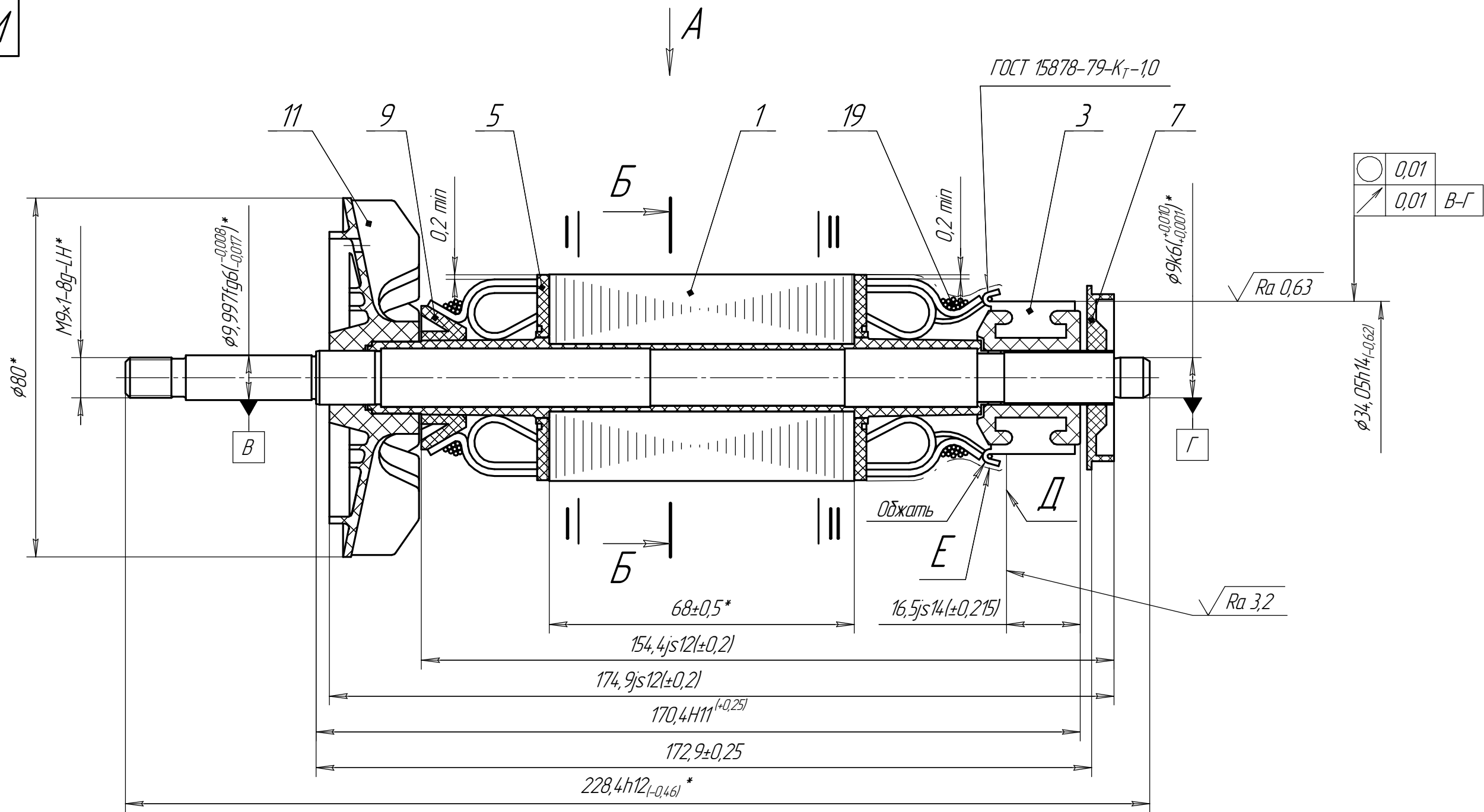
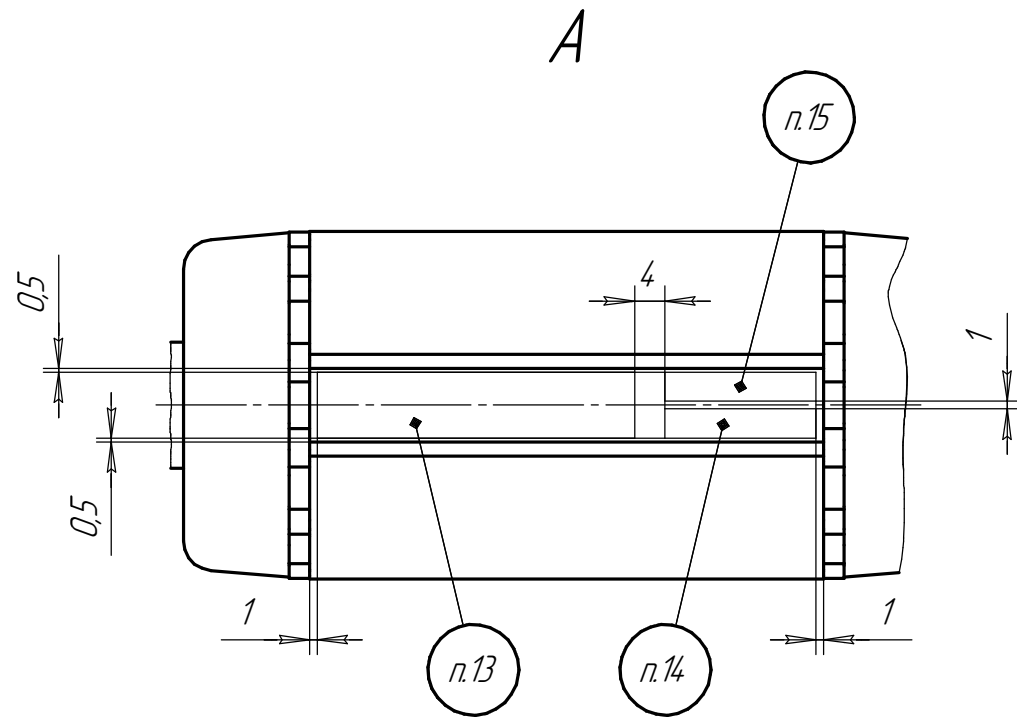
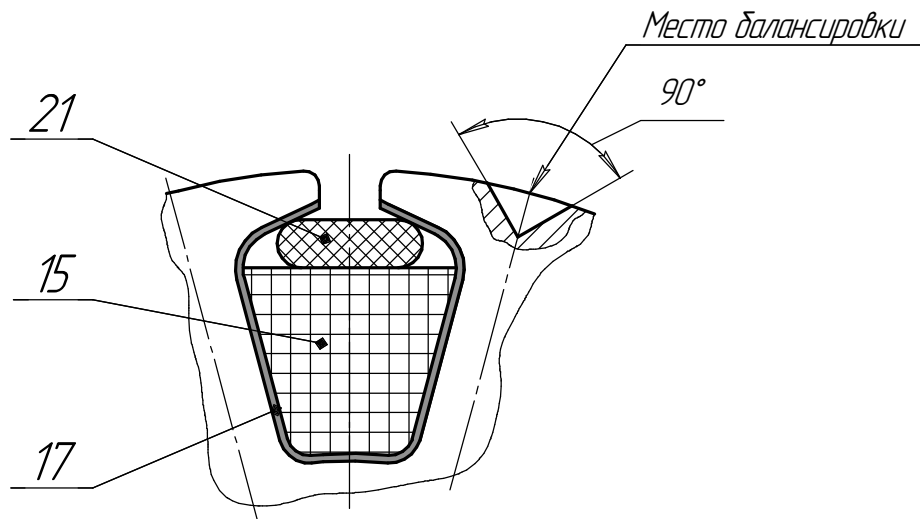


ИДФР.684.263.061 СБ



Б-Б(4:1)



- \* Размеры для справок.
- Намотку производить согласно схеме электрической соединений ИДФР.684.263.061 Э4.
- При напрессовке коллектор поз.3 расположить так, чтобы ось прокладки изоляционной коллектора совпала с осью паза магнитопровода. Допуск симметричности осей T/2 0,13 мм.
- Обмотку в пазу заклинить шпозатом поз.21, затем шпозат проложить по лобовым частям и закрепить бандажом нитками поз.19 (10 витков).
- Обмотку пропитать компаундом электроизоляционным марки КП-303Н-А тип 2 ТУ 20.16.40-019-31885305-2017.
- Поверхность Е, включая промежутки между крючками, покрыть эмалью Эпималь-992 голубой ТУ 20.30.12-002-05758799-2018.
- Балансировку производить фрезерованием пазов вдоль оси зуба магнитопровода. Глубина паза не более 1,5 мм, ширина не более 5 мм, количество пазов не более пяти в каждой плоскости коррекции I-I, II-II. Допускается балансировку производить сверлением магнитопровода по оси зуба, глубина сверления не более 1,5 мм, диаметр сверления не более 8 мм, количество сверлений не более 15 в каждой плоскости коррекции. Остаточный дисбаланс в плоскостях коррекции I-I и II-II не более 0,6 г·мм.
- Индуктивность любой секции обмотки должна соответствовать величине (50±12) мкГн.
- Проверить отсутствие обрыва и замыканий в обмотке и между ламелями коллектора п.3.
- Проверить электрическую прочность изоляции между магнитопроводом и коллектором поз.3 напряжением 1250 В, частотой 50 Гц в течение 3 с.
- Переходное электрическое сопротивление между ламелью коллектора поз.3 и обмоточным проводом должна быть не более 1 мОм.
- При обработке поверхности Д подрезка лепестков (24 элемента) не допускается.
- Маркировать наименование предприятия-изготовителя рис.4.2 с коэффициентом 0,6. (Для ИДФР по ИДФР.300543.001).
- Маркировать дату изготовления. Дата изготовления должна содержать шесть знаков: первые два знака – обозначение дня, вторые два знака – обозначение месяца, остальные – последние две цифры года, шрифт 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
- Маркировать три последние цифры обозначения якоря, шрифт 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
- Остальные технические требования по ОСТ4 Г0.070.015.

						ИДФР.684.263.061 СБ			
7	Зам.	ИДФР.28959				Якорь Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	A			0,968	1:1
Разраб.	Гончаров								
Пров.	Герасимов								
Т.контр.	Абдураимов								
Н.контр.	Матросова								
Утв.	Герасимов								

Копировал

Формат А4×3