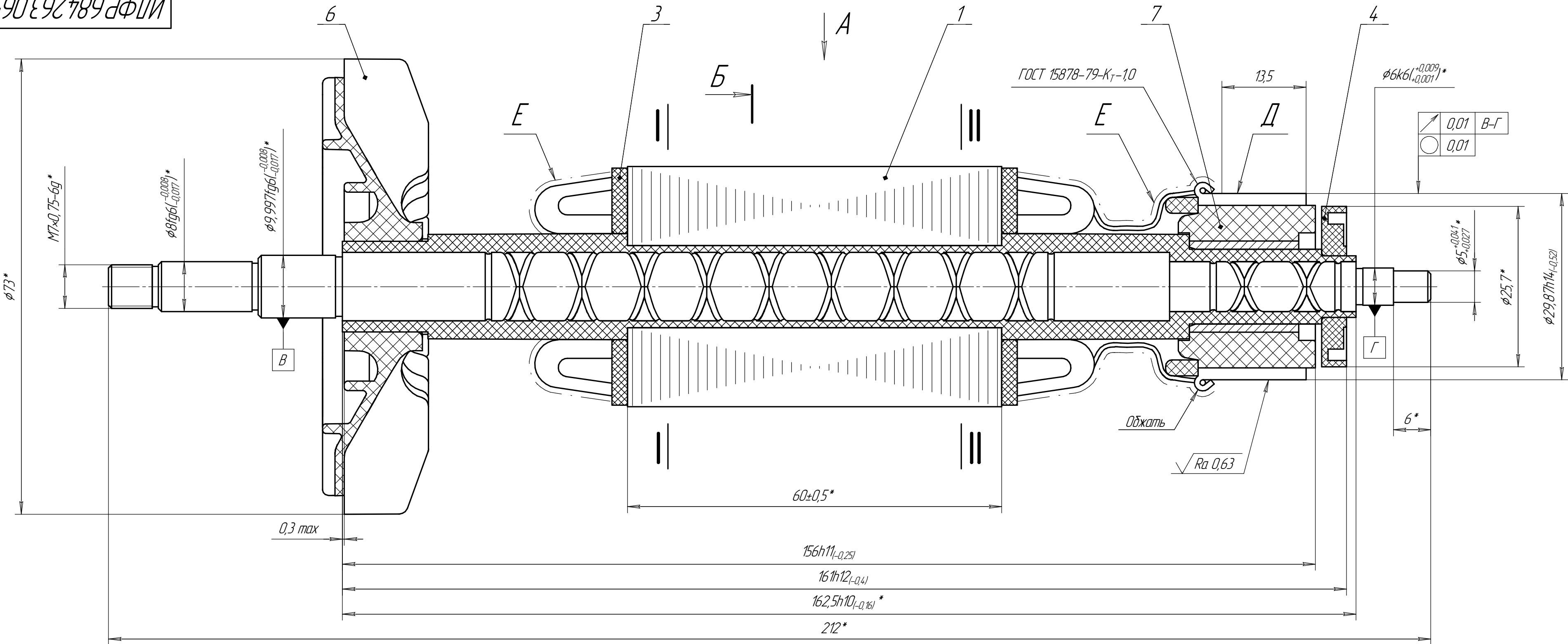
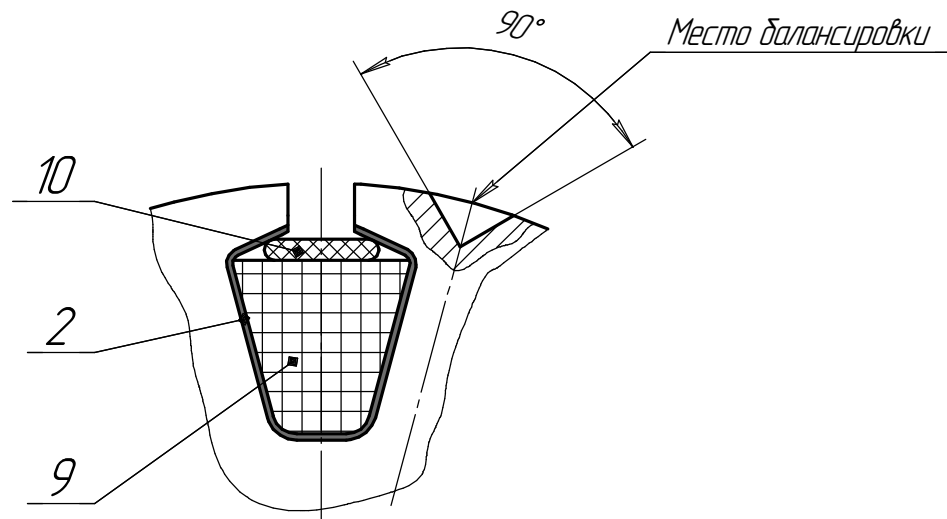


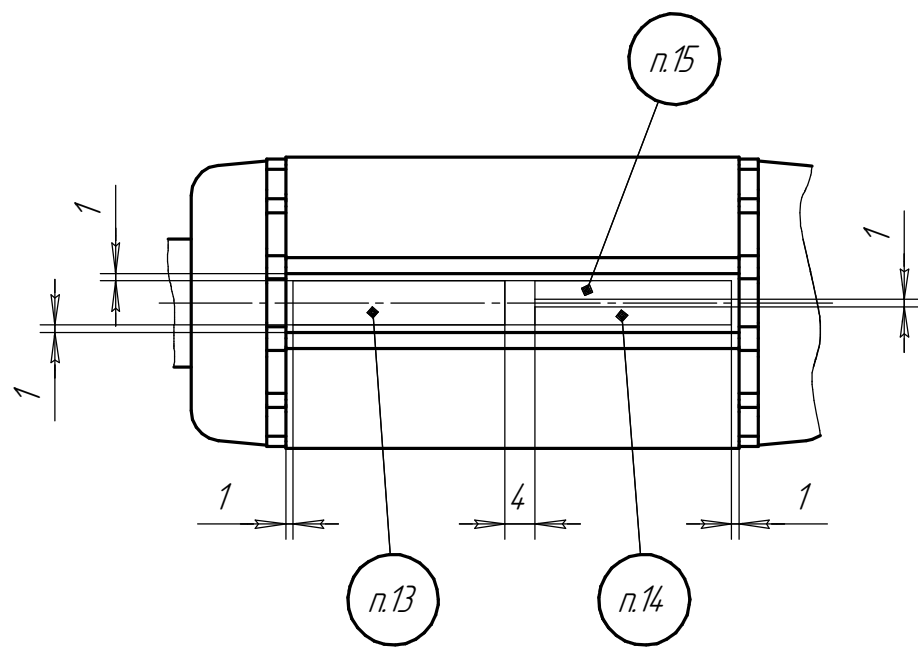
ИДФР.684.263.065 СБ



Б-Б(4:1)



А(1:1)



- 9 Проверить отсутствие обрыва и замыканий в обмотке и между ламелями коллектора поз.7.
- 10 Проверить электрическую прочность изоляции между магнитопроводом якоря и коллектором поз.7 напряжением 1250 В, частотой 50 Гц в течение 3 с.
- 11 Переходное электрическое сопротивление между ламелью коллектора поз.7 и обмоточным проводом должно быть не более 0,9 мОм.
- 12 При обработке поверхности Д подрезка лепестков (24 элемента) не допускается.
- 13 Маркировать наименование предприятия-изготовителя рис.4.2 с коэффициентом 0,4.
(Для ИДФР по ИДФР.30054.3.001).
- 14 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 2,5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
- 15 Маркировать три последних цифры обозначения якоря, шрифт 2,5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
- 16 Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015.

- 1 * Размеры для справок.
- 2 Наматку производить согласно схеме электрической соединений ИДФР.684.263.065 З4.
- 3 При напрессовке коллектора поз.7 расположить так, чтобы ось прокладки изоляционной коллектора совпала с осью паза магнитопровода. Допуск симметричности осей $T/2$ 0,13 мм.
- 4 Обмотку в пазу заклинить шнуром поз.10.
- 5 Обмотку пропитать компаундом электроизоляционным марки КИП-303Н-А тип 2 ТУ 20.16.40-019-31885305-2017.
- 6 Поверхность Е, включая промежутки между крючками, покрыть эмалью Эпималь-992 голубой.2 ТУ 20.30.12-002-05758799-2018.
- 7 Балансировку производить фрезерованием пазов вдоль магнитопровода по оси зуба. Глубина паза не более 15 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 15 мм, диаметр сверления не более 8 мм, количество сверлений не более 10 в каждой плоскости коррекции.
- Остаточный дисбаланс в плоскостях коррекции I-I и II-II не более 0,5 г·мм.
- 8 Индуктивность любой секции обмотки должна соответствовать величине (100±15) мГн.

						ИДФР.684263.065 СБ					
5	Зам.	ИДФР.29212				Якорь Сборочный чертёж			Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						0,77	2:1
Разраб.	Аджимуратов										
Пров.	Гончаров										
Т.контр.	Абдураимов										
									Лист	Листов	1
Н.контр.	Матросова										
Утв.	Герасимов										