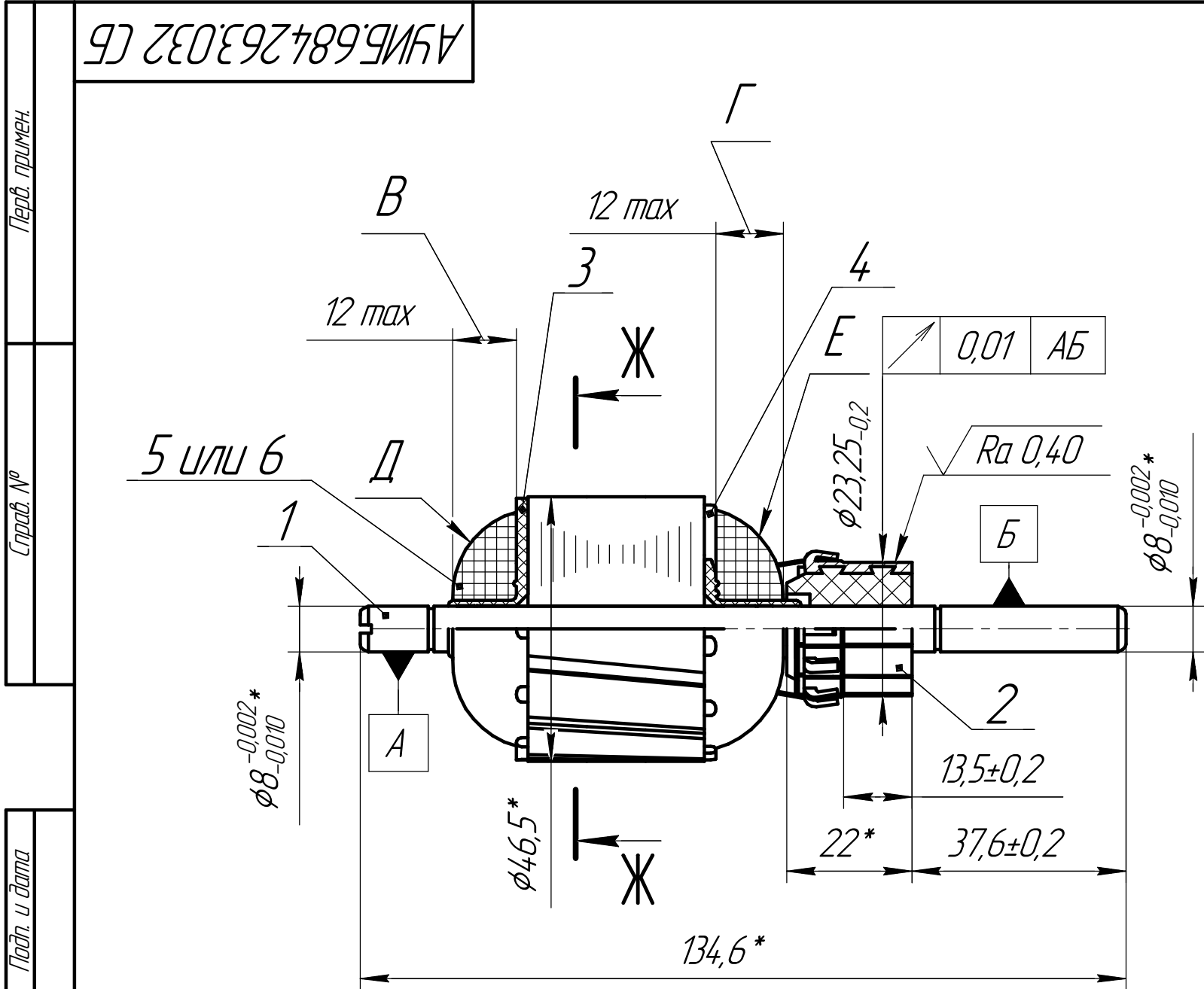
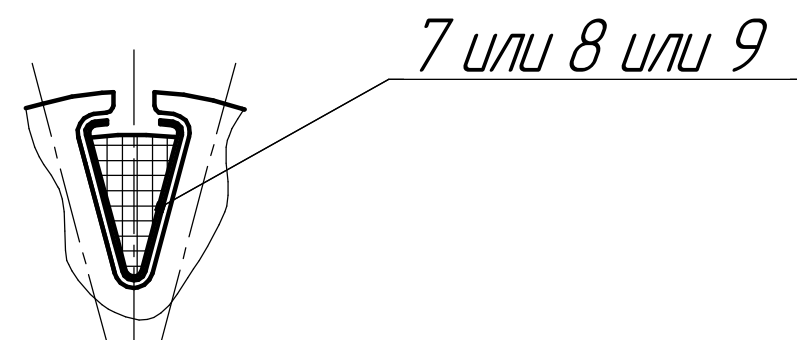




Ж-Ж (2:1)



- 1 *Размеры для справок.
- 2 Намотку производить согласно схеме электрической соединений АУИБ.684263.032 З4.
- 3 При напрессовке коллектор поз. 2 расположить так, чтобы центральный угол между осью коллекторного паза первой пластины и осью паза первой пластины пакета поз. 1 составляла $7^{\circ}30' \pm 30'$. Ось коллекторного паза должна располагаться слева от оси паза первой пластины пакета, если смотреть со стороны коллектора.
- 4 Соединение начала и конца провода поз. 5 производить на коллекторной пластине.
- 5 Электрическое соединение выводных концов секций обмотки с коллекторными пластинами обеспечить методом термоосадки.
- 6 Размеры В и Г по высоте обмотки обеспечить технологически.
- 7 Балансировку производить фрезеровкой или сверлением по пакету. Допустимый остаточный дисбаланс в плоскостях коррекции не более $1,0 \text{ г} \cdot \text{мм}$.
- Допускается выполнять балансировку путем нанесения мастики балансирующей на поверхности Д и Е.
- 8 Проверить электрическую прочность изоляции обмотки относительно вала с пакетом поз. 1 напряжением 550 В частотой 50 Гц в течение 1 мин. или 660 В частотой 50 Гц в течение 1 с.
- 9 Обмотку проверить на отсутствие межвитковых замыканий, обрывов, перепута выводных концов секции, коротких замыканий.
- 10 Внешний вид якоря должен соответствовать образцу-эталону, утверждённому в установленном порядке.
- 11 Остальные ТТ – по СТБ 1014-95, СТБ 1022-96.

Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инд. № дюрл.	Взам. инд. №	Подп. и дата	Инд. № подл.

АУИБ.684263.032 СБ					Якорь		
Сборочный чертеж					Лит.	Масса	Масштаб
					0	362 г	1:1
					Лист	Листов	1
					ИФ ОАО "ЭКРАН"		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Кот						
Пров.	Куцко						
Т.контр.	Куцко						
Н.контр.	Сиренко						
Утв.	Татариневич						