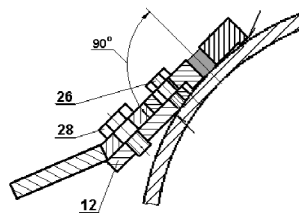
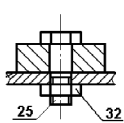


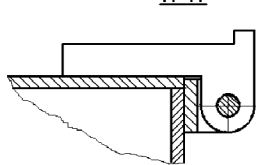
Б - Б



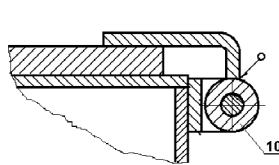
Г - Г



Д - Д



Е - Е



- 1.*Размеры для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, h14, IT14/2.
 3. Перед установкой деталей на основание нанести осевую линию катушки.
 4. Детали поз. 4;9;9;15;16;17;18;31 расположить на расстоянии 4,5 мм. от осевой линии катушки.
 5. Расстояние между деталями поз. 6 и 9; 7 и 9; 31, 4 и 13 должно быть не более 7 мм. при полностью зажатом эксцентрике.
 6. Разметку отверстий производить по месту.
 7. Сварочные швы выполнить по ГОСТ 5264-80 $\Delta 4$.
 8. Гребенки поз. 2 и 3 условно показаны для катушки состоящей из трех секций.
 10. Данное приспособление применять для формовки катушек якоря электродвигателя ДЭ-812У1

100 кВт.
 305 В.
 750 об/мин.

				ЛНИ 010 00 000 СБ				30
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Приспособление для формовки катушек якоря			
Разраб.	Провер.	Лит.	Масштаб	Масса				
Н контр.	Лит.	Масштаб	Масса	Масса	Сборочный чертеж			
Утвер.	Лит.	Масштаб	Масса	Масса				