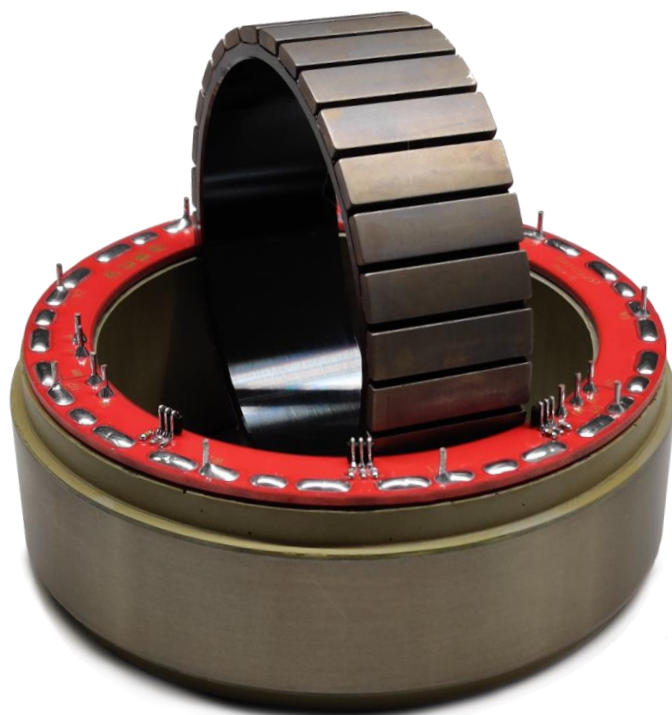




# БЕСКОРПУСНЫЕ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ С ПОСТОЯННЫМИ МАГНИТАМИ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ВКЛЕИВАНИЮ

Редакция J



Санкт-Петербург  
2026

## Необходимые инструменты и материалы

1. Клей эпоксидный термостойкий Easy-Mix HT 250, WEICON GmbH & Co. KG (артикул – 10056568). Объем картриджа – 50 мл.
2. Клей-герметик анаэробный АНАКРОЛ-101 ТУ 2242-001-50686066-2003, ООО НПП «САТУРН».
3. Спирт изопропиловый ГОСТ 9805.
4. Нефрас С2-80/120 ТУ 38.401-67-108-92.
5. Пленка полиимидная клейкая.
6. Дозатор ручной Dispenser Easy-Mix D 50, WEICON GmbH & Co. KG (артикул – 10005237) или дозатор ручной для двухкомпонентного клея Loctite объемом 50 мл TEROMIX PISTOL 6700 (артикул – 150035).
7. Насадка для смешивания Helix Mixing Nozzle B, WEICON GmbH & Co. KG (артикул – 10030395).
8. Безворсовые салфетки из нетканого материала.

## Вклеивание статора

1. Вставить сменный плунжер в ручной дозатор (на примере TEROMIX PISTOL 6700), для чего нажать на металлический фиксатор и продвинуть плунжер до упора (рис. 2.1а).
2. Поднять пластиковый зажим (рис. 2.1б) и установить картридж с эпоксидным клеем в ручной дозатор (рис. 2.1в).

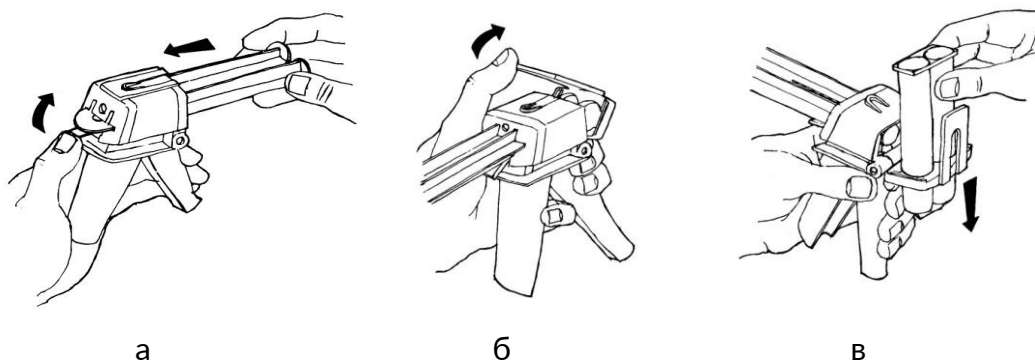


Рисунок 2.1. Сборка и подготовка к работе ручного дозатора.

3. Установить насадку для смешивания на картридж с эпоксидным клеем, зафиксировать поворотом на 90 градусов.

## Вклеивание статора

**ВНИМАНИЕ!** Работать только в перчатках, не допускать попадания грязи и пыли на склеиваемые поверхности.

4. Очистить корпус и статор смесью спирта изопропилового с нефрасом (соотношение объемов 1:1).
5. Охладить статор до температуры от плюс 2 °С до плюс 4 °С в камере тепла-холода (при необходимости).
6. Нагреть корпус до температуры плюс 50 °С в сушильном шкафу (при необходимости).
7. Мягко установить охлаждённый статор в корпус.
8. Прогреть корпус со статором и картридж с эпоксидным клеем в ручном дозаторе (пистолете-дозаторе) в течение 10-15 мин при температуре плюс 50°С.
9. Ввести эпоксидный клей в отверстие на корпусе, как показано на рис. 2.2. Клей вводить до тех пор, пока он не начнёт выходить из отверстия, расположенного на противоположной стороне корпуса.



Рисунок 2.2. Введение эпоксидного клея в отверстие корпуса статора.

## Вклеивание статора

10. Закрывать оба отверстия полосками пленки полиимидной клейкой (рис. 2.3).

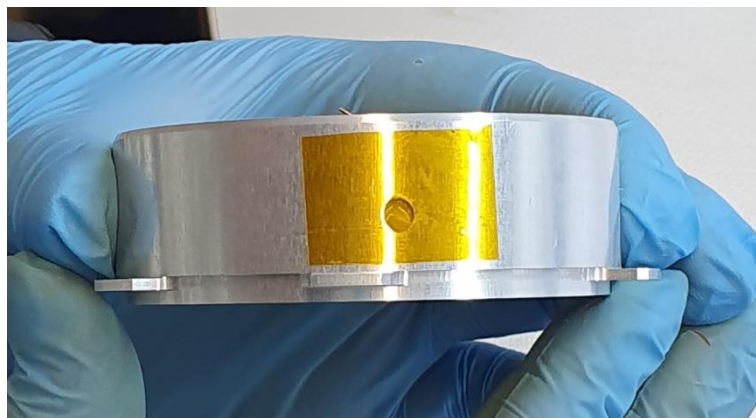


Рисунок 2.3. Корпус статора с закрытым отверстием для введения клея.

11. Отвердить эпоксидный клей при температуре плюс 20-25 °С в течение 24 часов, затем при температуре плюс 60 °С в течение 60 минут в сушильном шкафу.
12. Охладить сборку до комнатной температуры.
13. Удалить полоски пленки полиимидной.

## Вклеивание ротора

**ВНИМАНИЕ!** Работать только в перчатках, не допускать попадания грязи и пыли на склеиваемые поверхности.

1. Очистить ротор и вал смесью спирта изопропилового с нефрасом (соотношение объемов 1:1).
2. Выдержать ротор в течение 5 минут при температуре плюс 50 °С в сушильном шкафу.
3. Нанести клей-герметик анаэробный на переднюю часть склеиваемой поверхности проточки вала по всей окружности, как показано на рисунке 3.1а зеленой линией.

Для высоких роторов (например, JCM69x35, JYC115x75) и роторов больших диаметров (например, JCM115x25, JCM140x26) рекомендуется наносить клей-герметик анаэробный на переднюю и заднюю части склеиваемой поверхности проточки вала по всей окружности, как показано на рисунке 3.1б зелеными линиями.

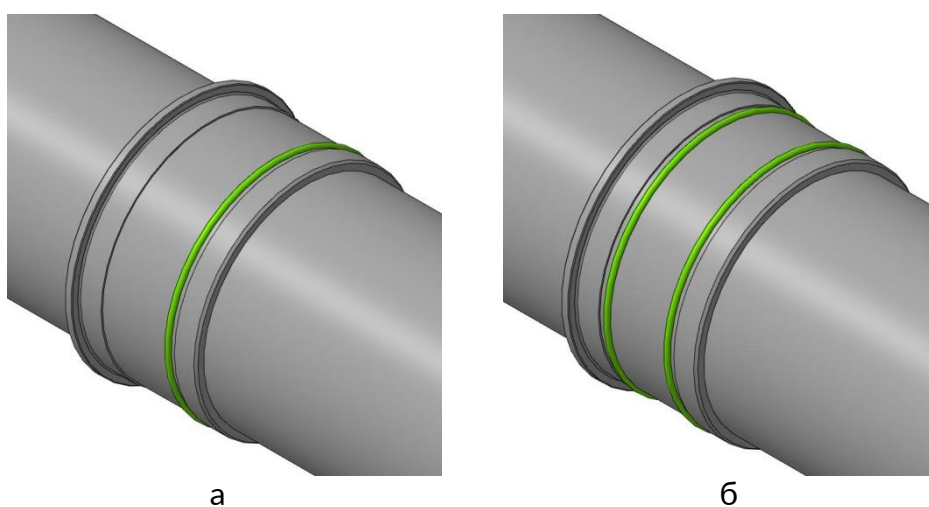


Рисунок 3.1. Нанесение клей-герметика анаэробного на вал.

## Вклеивание ротора

4. Нанести клей-герметик анаэробный на переднюю часть склеиваемой поверхности ротора по всей окружности, как показано на рисунке 3.2.

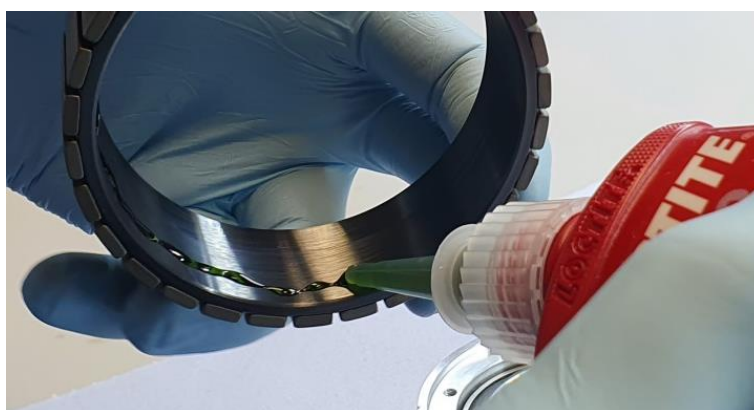


Рисунок 3.2. Нанесение клей-герметика анаэробного на ротор.

5. Надеть ротор передней частью с нанесенным клей-герметиком анаэробным на переднюю часть вала и мягко установить в требуемое положение. Запрещено давить на торцевую поверхность магнитов, т.к. возможно повредить их.
6. Распределить клей-герметик анаэробный в соединении вращая ротор относительно вала 2-3 раза в прямом и обратном направлениях на угол не менее 180 градусов.
7. Избыточное количество клей-герметика анаэробного быстро удалить сухой безворсовой салфеткой.
8. Отвердить клей-герметик анаэробный при температуре плюс 20-25 °С в течение 1 часа, затем при температуре плюс 60°С в течение 60 минут в сушильном шкафу.
9. Охладить сборку до комнатной температуры.



## Контактная информация



### Телефон

+7 (812) 502 0683

### Электронная почта

[sales@kubotechnologies.com](mailto:sales@kubotechnologies.com)

### Адрес

194214, г. Санкт-Петербург, пр. Энгельса, д. 74, к. 2, литера А

Обратитесь в **KUBO** за консультацией и содействием в установке электродвигателей.