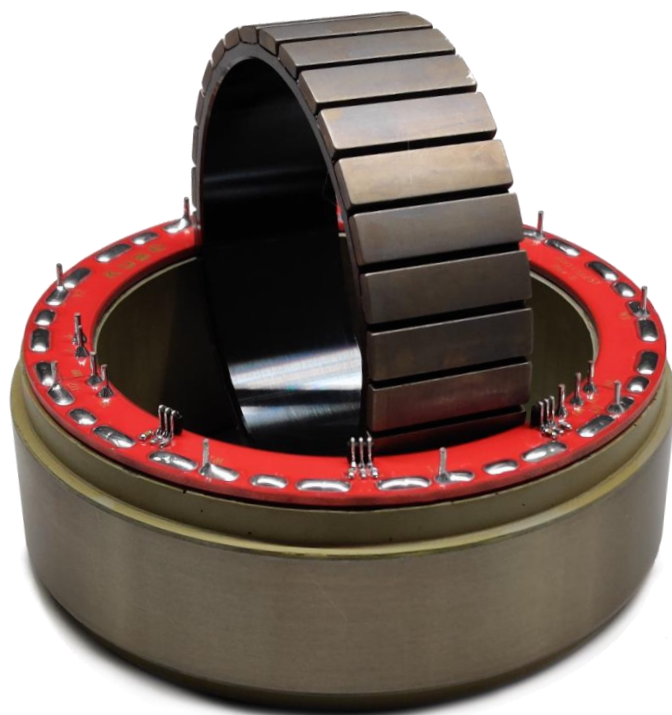




БЕСКОРПУСНЫЕ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ С ПОСТОЯННЫМИ МАГНИТАМИ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ВКЛЕИВАНИЮ
Редакция Н



Санкт-Петербург
2024

Необходимые инструменты и материалы

1. Клей эпоксидный двухкомпонентный «ADHESOL ET245» – ТУ 20.52.22-010-29849259-2021 ООО «Эластомерик Системс». Картридж объемом 50 мл.
2. Клей анаэробный «ADHESOL 553HT» – ТУ 20.52.10-011-29849259-2022 ООО «Эластомерик Системс» или 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. Пистолет-дозатор для двухкомпонентного клея ADHESOL с пропорцией смешивания 1:1 (артикул – П00101) или дозатор ручной для двухкомпонентного клея Loctite объемом 50 мл TEROMIX PISTOL 6700 (артикул – 150035) со сменным плунжером 2:1 (артикул – 983534).
7. Насадка смешительная для двухкомпонентных клеев ADHESOL удлиненная (120 мм) (артикул – Н00102).
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).

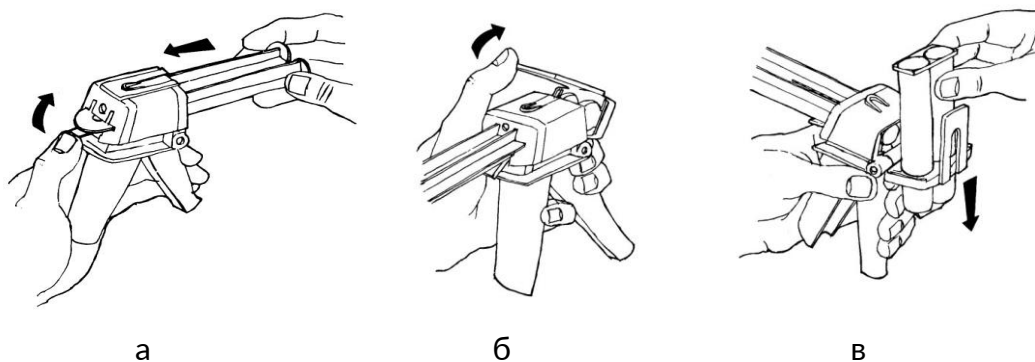


Рисунок 2.1. Сборка и подготовка к работе ручного дозатора.

3. Установить насадку смесительную 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).

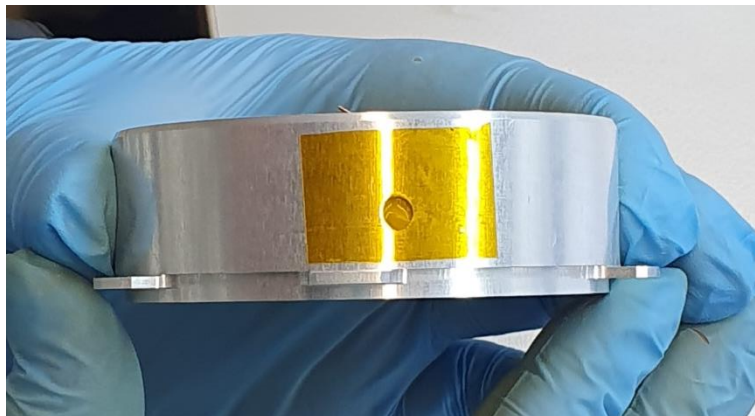


Рисунок 2.3. Корпус статора с закрытым отверстием для введения клея.

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 (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 (клей-герметик) анаэробный на переднюю и заднюю части склеиваемой поверхности проточки вала по всей окружности, как показано на рисунке 3.1б зелеными линиями.

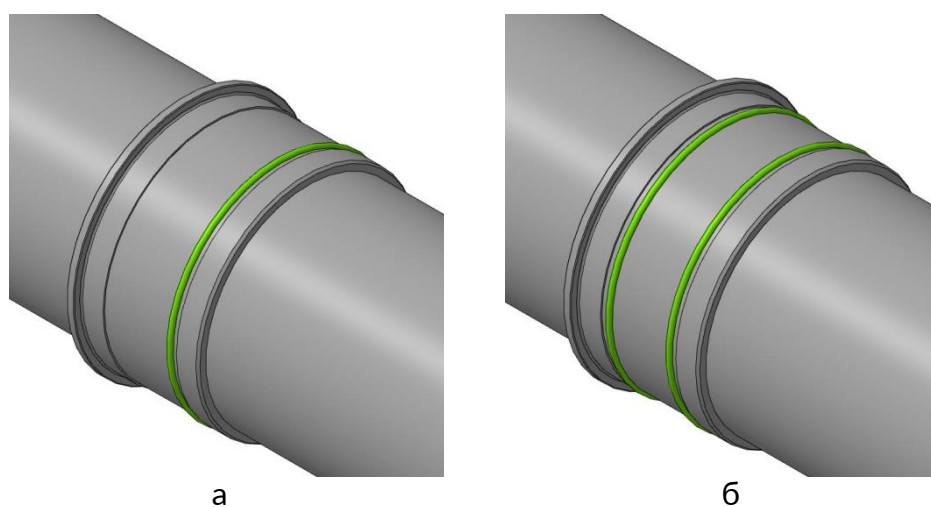


Рисунок 3.1. Нанесение клея (клей-герметика) анаэробного на вал.

Вклеивание ротора

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

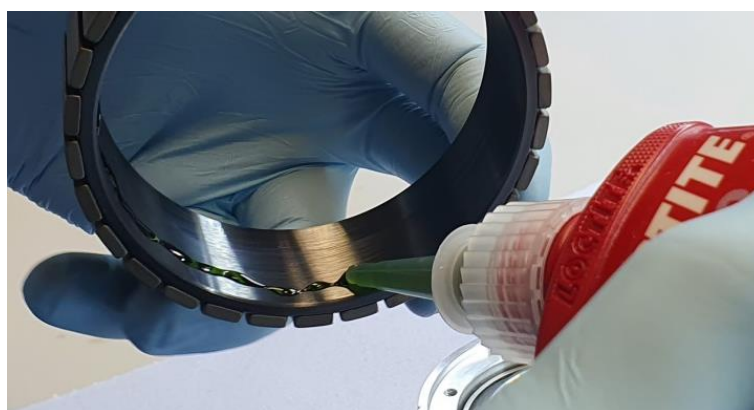


Рисунок 3.2. Нанесение клея (клей-герметика) анаэробного на ротор.

5. Надеть ротор передней частью с нанесенным клеем (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 (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 клея (клей-герметика) анаэробного быстро удалить сухой безворсовой салфеткой.
8. Отвердить клей (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

Адрес

195271, Россия, Санкт-Петербург, Кондратьевский пр., д. 72, офис 417

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