



МОНТАЖ AT DRIVE В КОНСТРУКЦИЮ ПРИВОДНЫХ УЗЛОВ



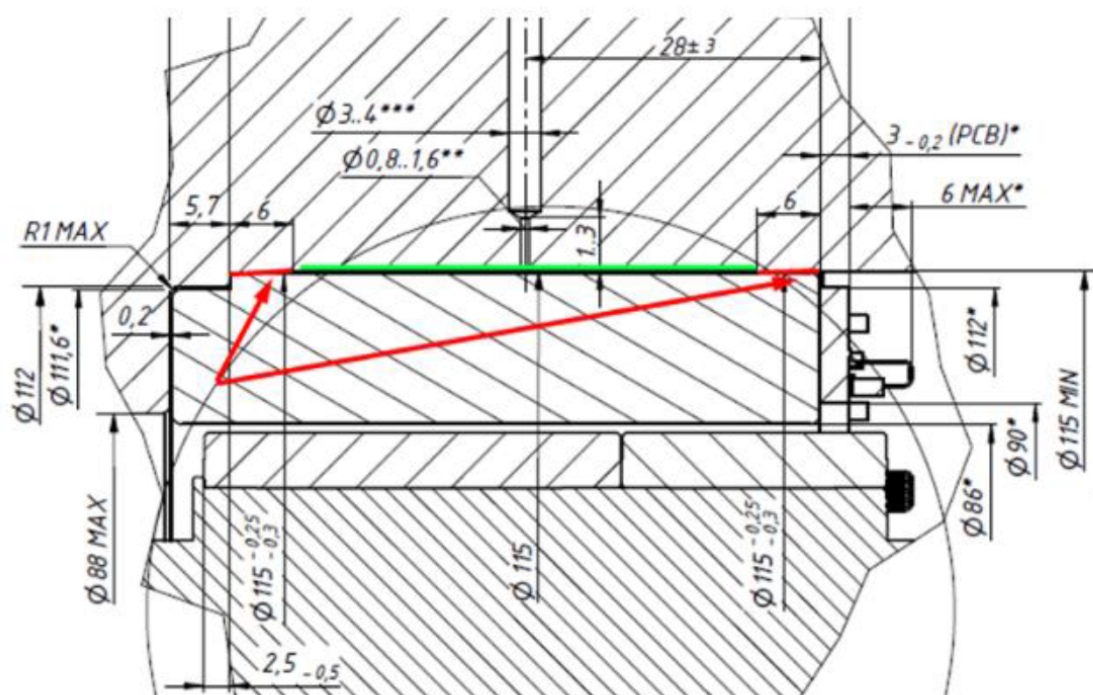
Монтаж подразумевает установку статора и ротора в заранее подготовленные конструктивные элементы. Посадочные места под ротор и статор обеспечивают гарантированный зазор с ними для образования надежного клеевого соединения.

Запрещается устанавливать ротор в статор вне конструкции во избежание повреждения магнитов.

ВКЛЕИВАНИЕ СТАТОРА:

Перед вклеиванием необходимо проверить размеры посадочных мест.

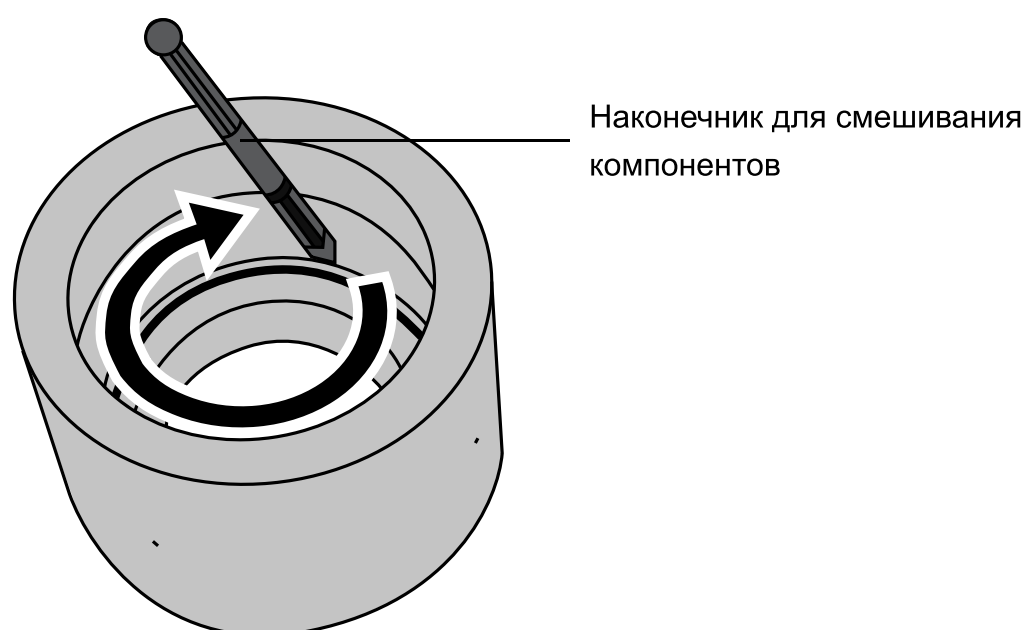
Не допускается запрессовка статора. Размер отверстия должен обеспечивать гарантированный зазор 0,02 мм на сторону, на центрирующих поверхностях (отмечены красным) и 0,4 мм на поверхности склеивания (отмечено зеленым).



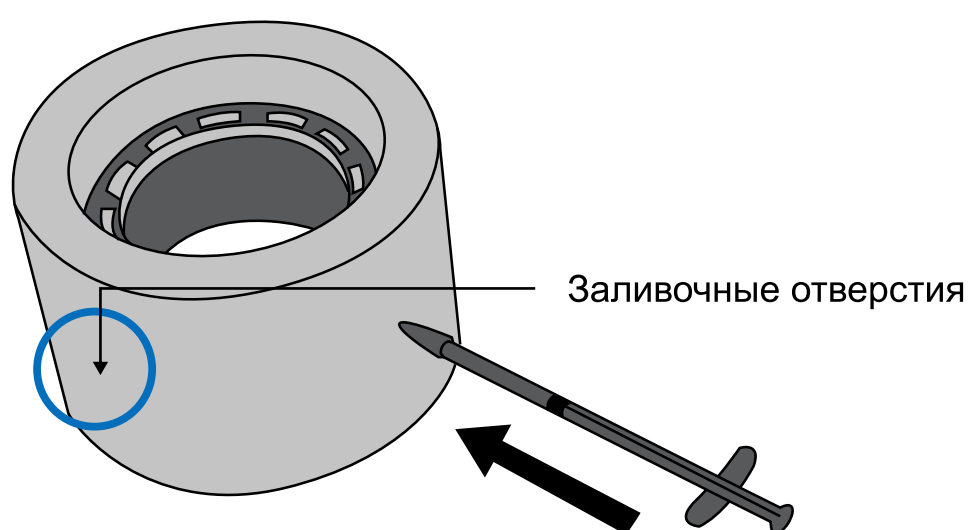
Для вклеивания используется высокотемпературный двухкомпонентный термостойкий и теплопроводящий клей Loctite EA 9497. Для обеспечения качественного использования необходимо использовать оригинальный пистолет для подачи клея и наконечник для смешивания компонентов.



- 01** Обезжирить поверхности корпуса и статора (поверхность покрыта защитным лаком) универсальным очистителем Loctite SF 7063 или ацетоном и просушить. Нанести вдоль нижнего ребра корпуса равномерным слоем небольшое количество клея Loctite EA 9497 (ширина полосы 2-2,5 мм, высота 1,5-2 мм).

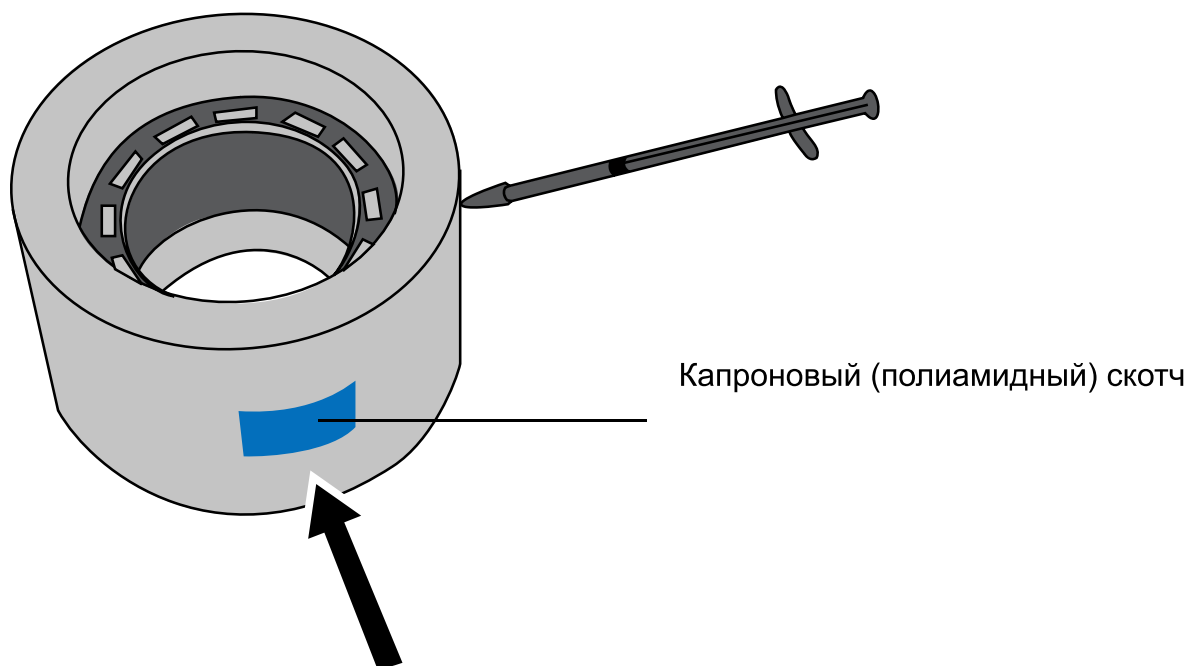


- 02** Сориентировать положение и установить электродвигатель в корпус. Произвести заполнение внутренней полости клеем Loctite EA 9497, контролируя выход клея из противоположных заливочных отверстий. Выступивший клей со стороны коммутационной платы или вдоль нижней поверхности прилегания электродвигателя убрать с помощью ватной палочки и ацетона.



- 03** Заливочные отверстия после появления в них клея заклеиваются капроновым (полиамидным) скотчем. Заполнение клеем продолжается, пока клей не выступит из всех заливочных отверстий, затем наконечник отсоединяется, и оставшиеся отверстия закрываются капроновым скотчем.

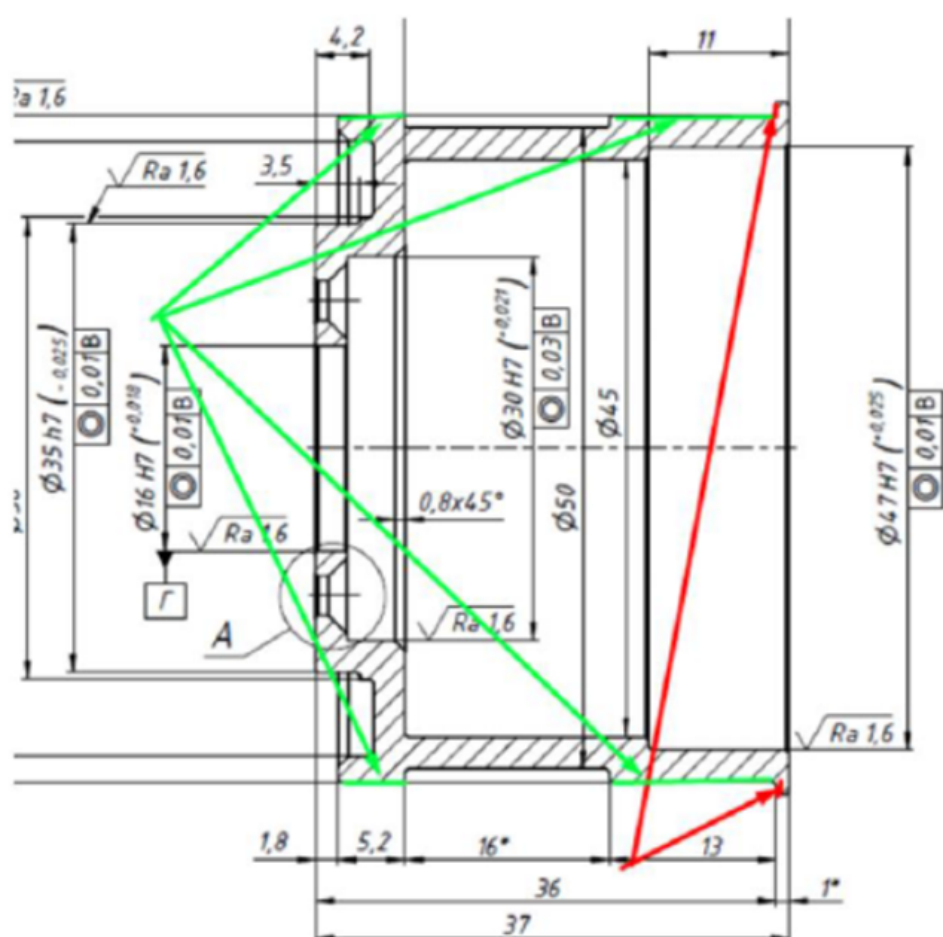
Время сушки 24 ч при 25 °С и 2 ч 30 мин при 60 °С.



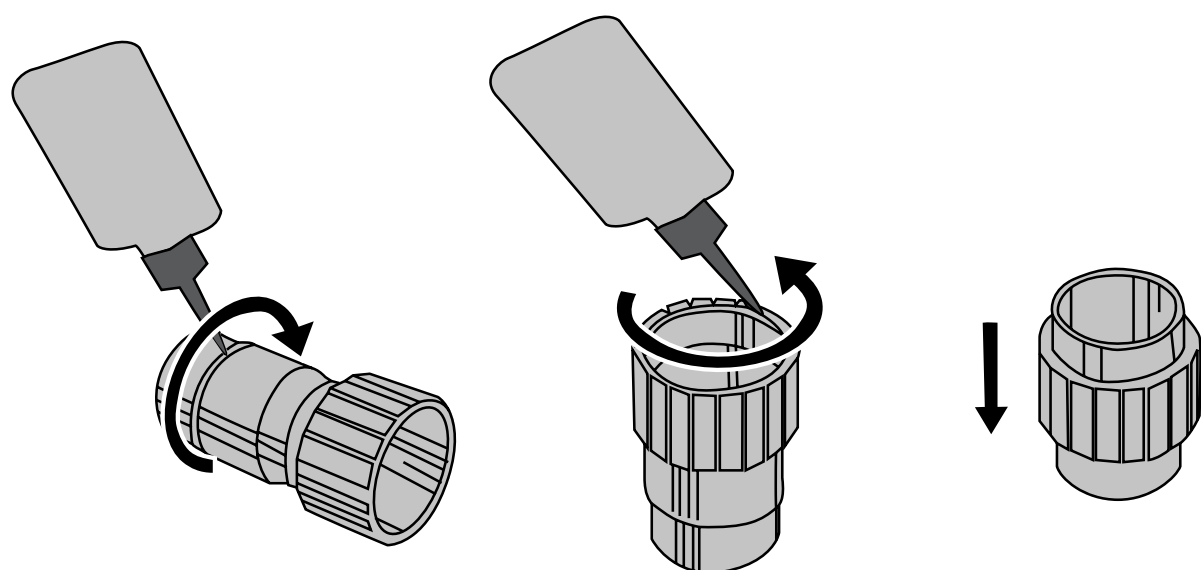
ВКЛЕИВАНИЕ РОТОРА

AT DRIVE 30*xx, 50*xx, 70*xx, 85*xx, 115*25, 130*xx:

Перед вклеиванием необходимо проверить размеры посадочных мест. Размер отверстия должен обеспечивать гарантированный зазор 0,02 мм на сторону, на центрирующих поверхностях (отмечены красным) и 0,4 мм на поверхности склеивания (отмечено зеленым).

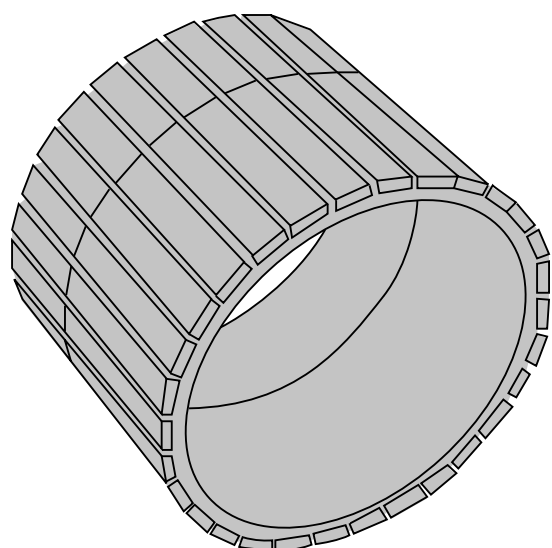


Обезжирить поверхность ротора и вала универсальным очистителем Loctite SF 7063 или ацетоном и просушить. Нанести по всей ширине буртика вал-штульчатый фиксатор Loctite 638 и соединить сопрягаемые поверхности. Время сушки 24 ч при 25°C.



ВКЛЕИВАНИЕ РОТОРА AT DRIVE 115*50:

Ротор электродвигателя AT Drive 115*50 имеет в своем составе 2 кольца.



При установке ротора на вал необходимо соблюдать следующую последовательность действий:

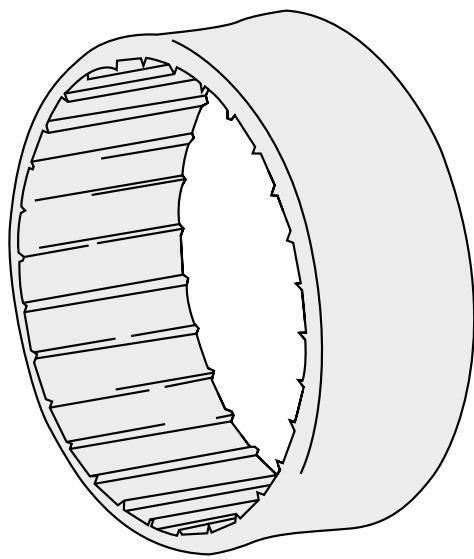
- 01** Перед вклеиванием кольца ротора необходимо разделить. Для этого прокрутить одно кольцо ротора относительно другого по часовой стрелке до смещения на один полюс. Затем расцепить кольца.



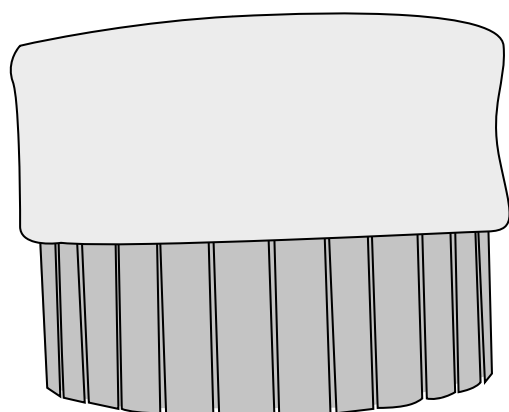
- 02** Кольца ротора клеиваются отдельно. Первым клеивается кольцо большей ширины. Для этого необходимо обезжирить поверхность ротора и вала универсальным очистителем Loctite SF 7063 или ацетоном и просушить. Нанести по всей ширине буртика вал-штульчатый фиксатор Loctite 638 и соединить сопрягаемые поверхности. Время сушки 24 ч при 25°C.
- 03** После полного высыхания фиксатора клеивается второе кольцо. При установке второго кольца на вал однополярные стороны магнитов двух колец отталкиваются друг от друга. Для исключения сдвига полюсов магнита необходимо с усилием сориентировать их для соединения однополярных сторон, нанести фиксатор Loctite 638, как указано выше, и надежно зафиксировать магниты до полного высыхания фиксатора. Время сушки 24 ч при 25°C.

ВКЛЕИВАНИЕ РОТОРА

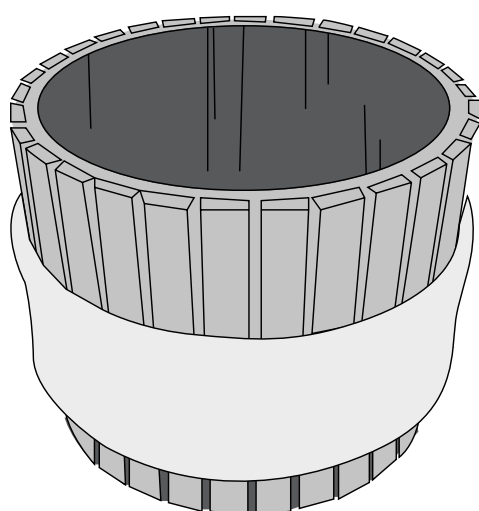
AT DRIVE 115*50 с ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОСНАСТКИ



- 01** Перед разделением колец ротора предварительно отметить маркером на обеих частях ротора однополярные магниты.
- 02** Затем разделить ротор, для этого прокрутить одно кольцо ротора относительно другого по часовой стрелке до смещения на один полюс и расцепить кольца.
- 03** Первым клеивается кольцо большей ширины, следуя инструкции, прописанной выше. Время сушки 24 ч при 25°C.
- 04** После полного высыхания фиксатора клеивается второе кольцо. Для этого установить на первую часть ротора оснастку.



- 05** Нанести фиксатор Loctite 638. При установке второго кольца на вал необходимо сопоставить однополярные стороны магнитов двух колец по ранее сделанным отметкам, не допуская сдвига полюсов. Вставить второе кольцо ротора до упора и зафиксировать ротор в данном положении до полного высыхания фиксатора. Время сушки 24 ч при 25°C.



- 06** После полного высыхания, снять оснастку. Оснастку возможно использовать повторно. Количество использований одной оснастки зависит от ее износа.

КОНТАКТЫ:

📍 109518, Москва, ул. Грайвороновская, д.23

☎ +7 (495) 226 02 99
+7 (495) 226 12 99
+7 (495) 226 14 99

✉ info@npo-at.com

🌐 npo-at.com

Коммерческая служба:

📍 455045, Магнитогорск, пер. Мурманский, д.21

☎ +7 909 094 18 88

✉ sales@npo-at.com