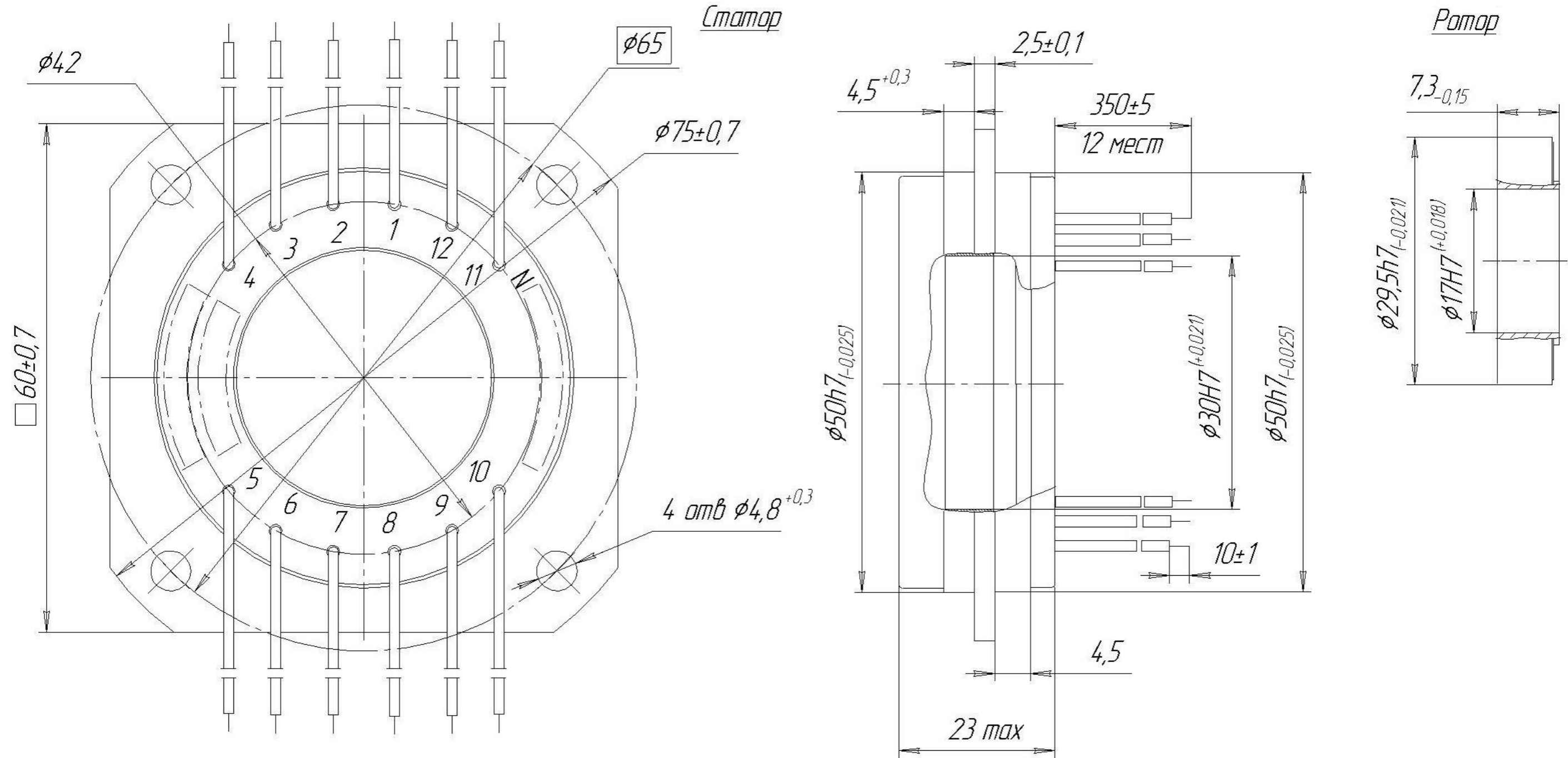
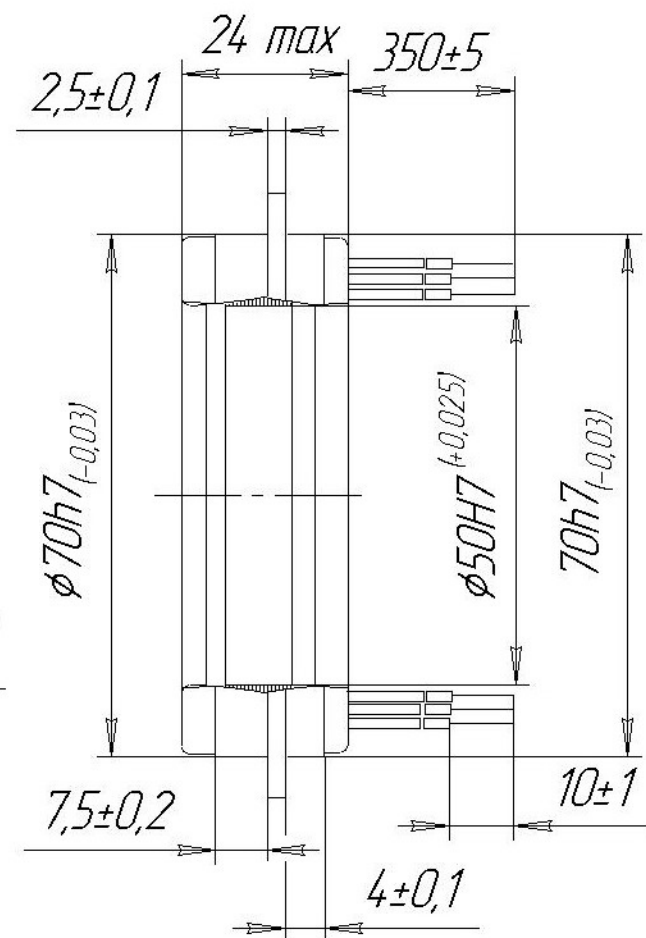
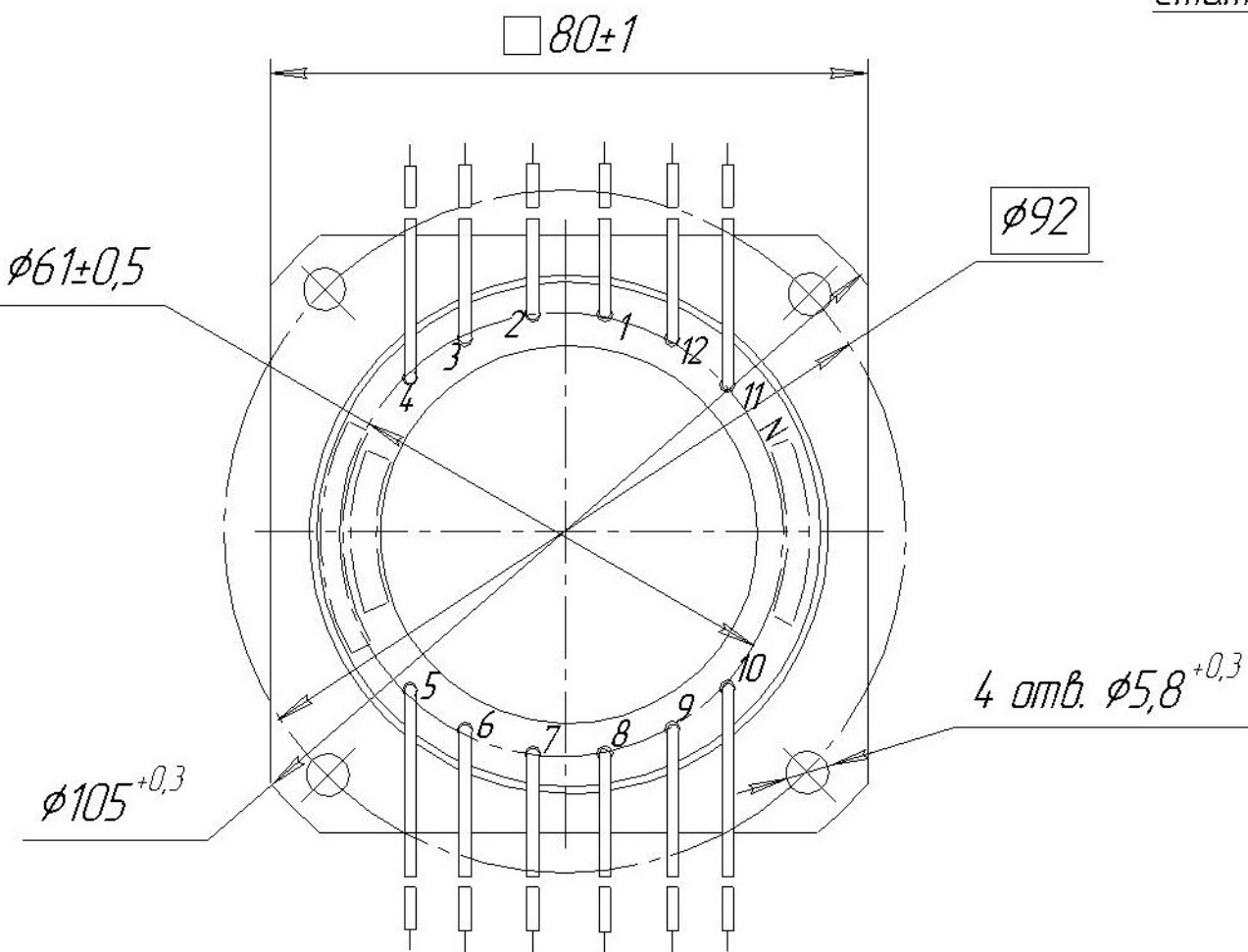


Габаритные и установочно-присоединительные размеры электродвигателей ДБМВ 50

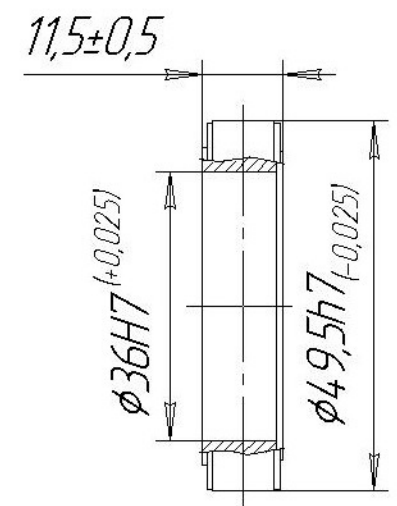


Габаритные и установочно-присоединительные размеры электродвигателей ДБМВ70

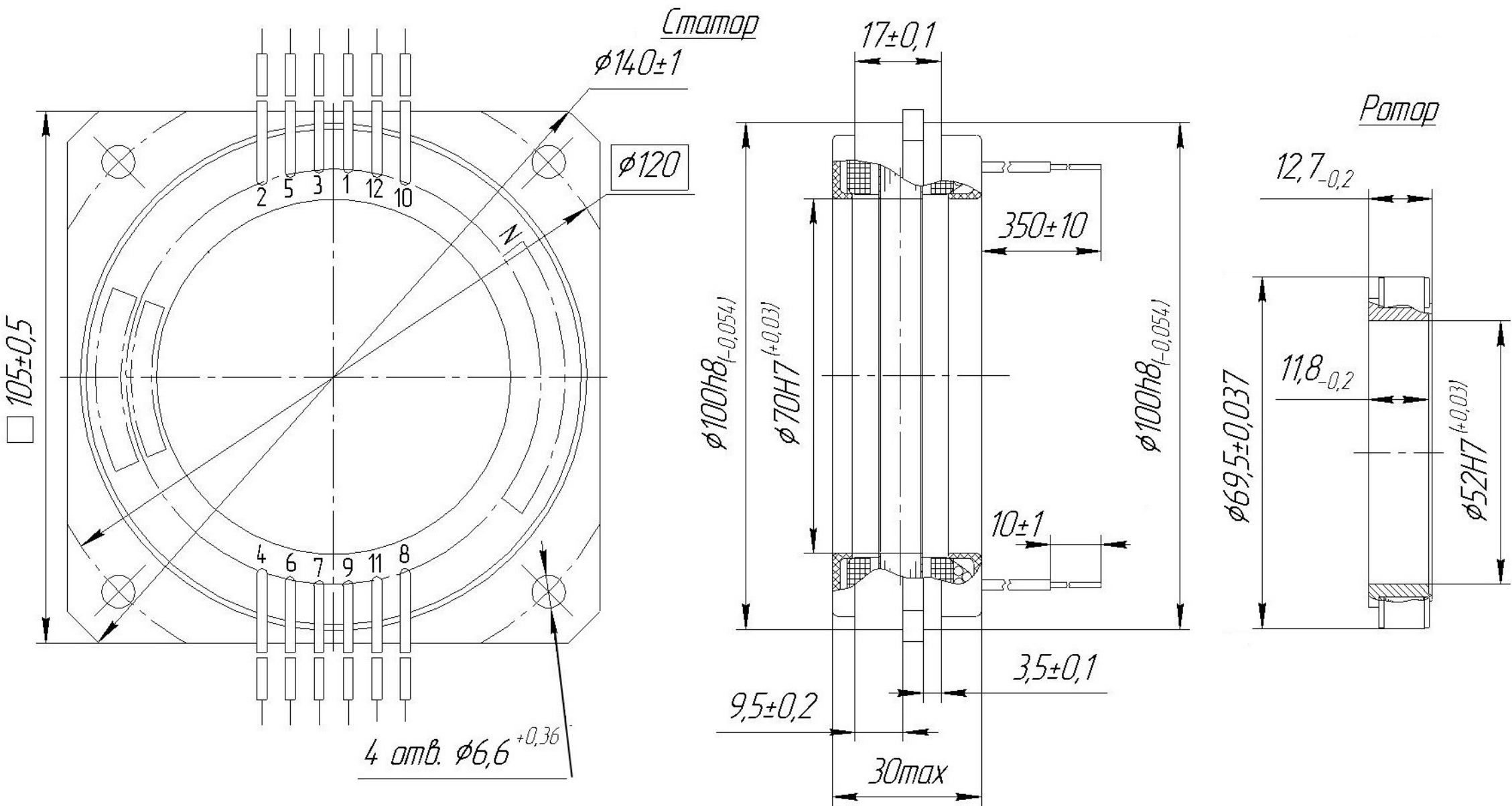
Статор



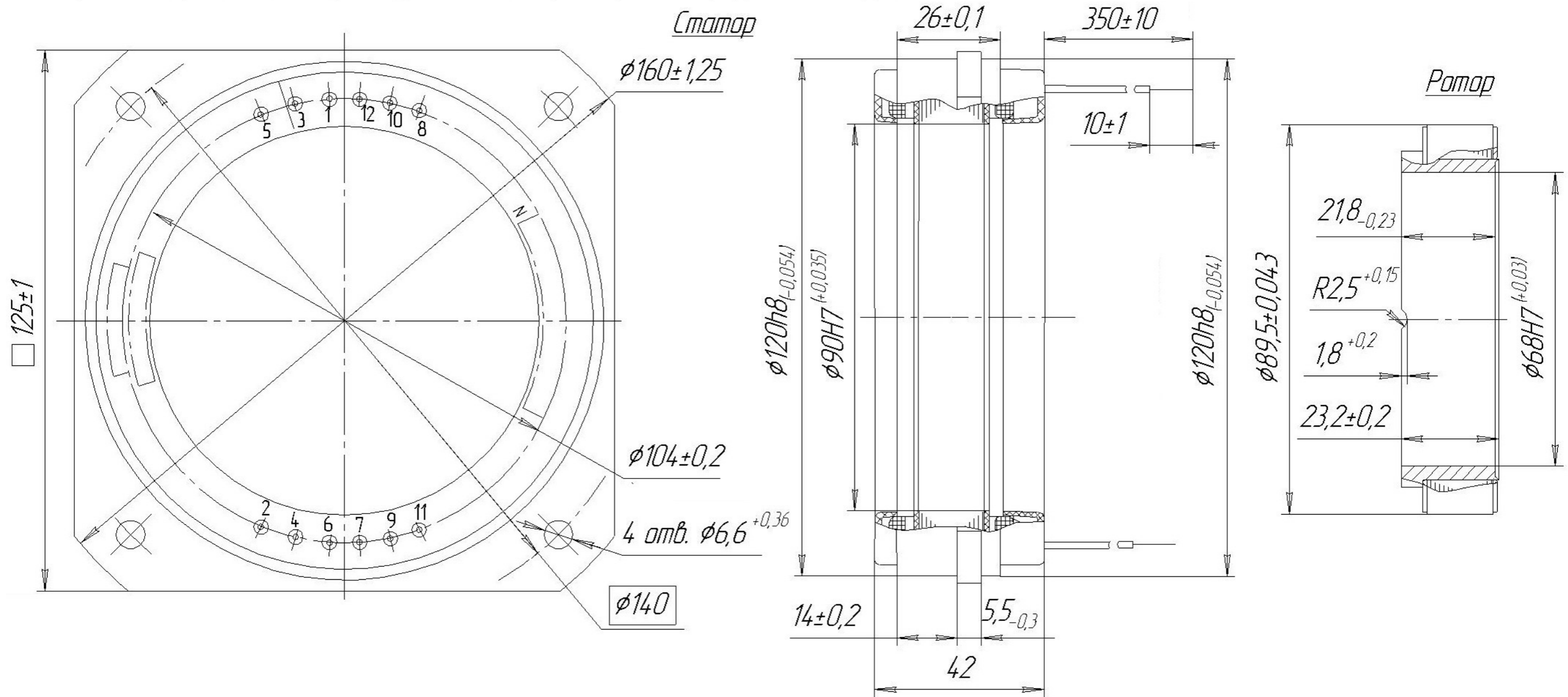
Ротор



Габаритные и установочно-присоединительные размеры электродвигателей ДБМВ 100

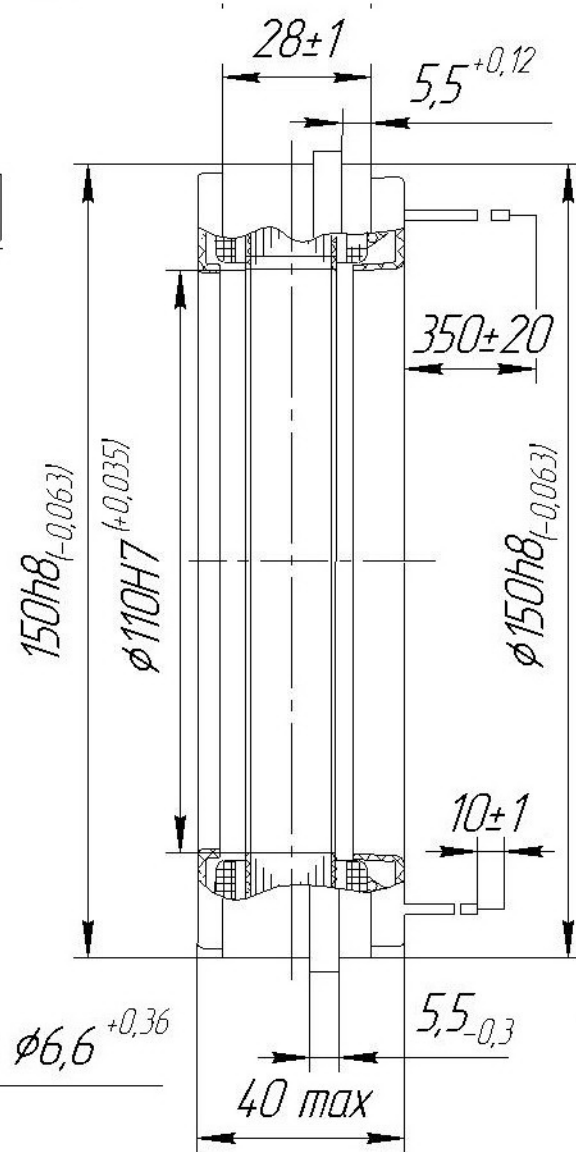
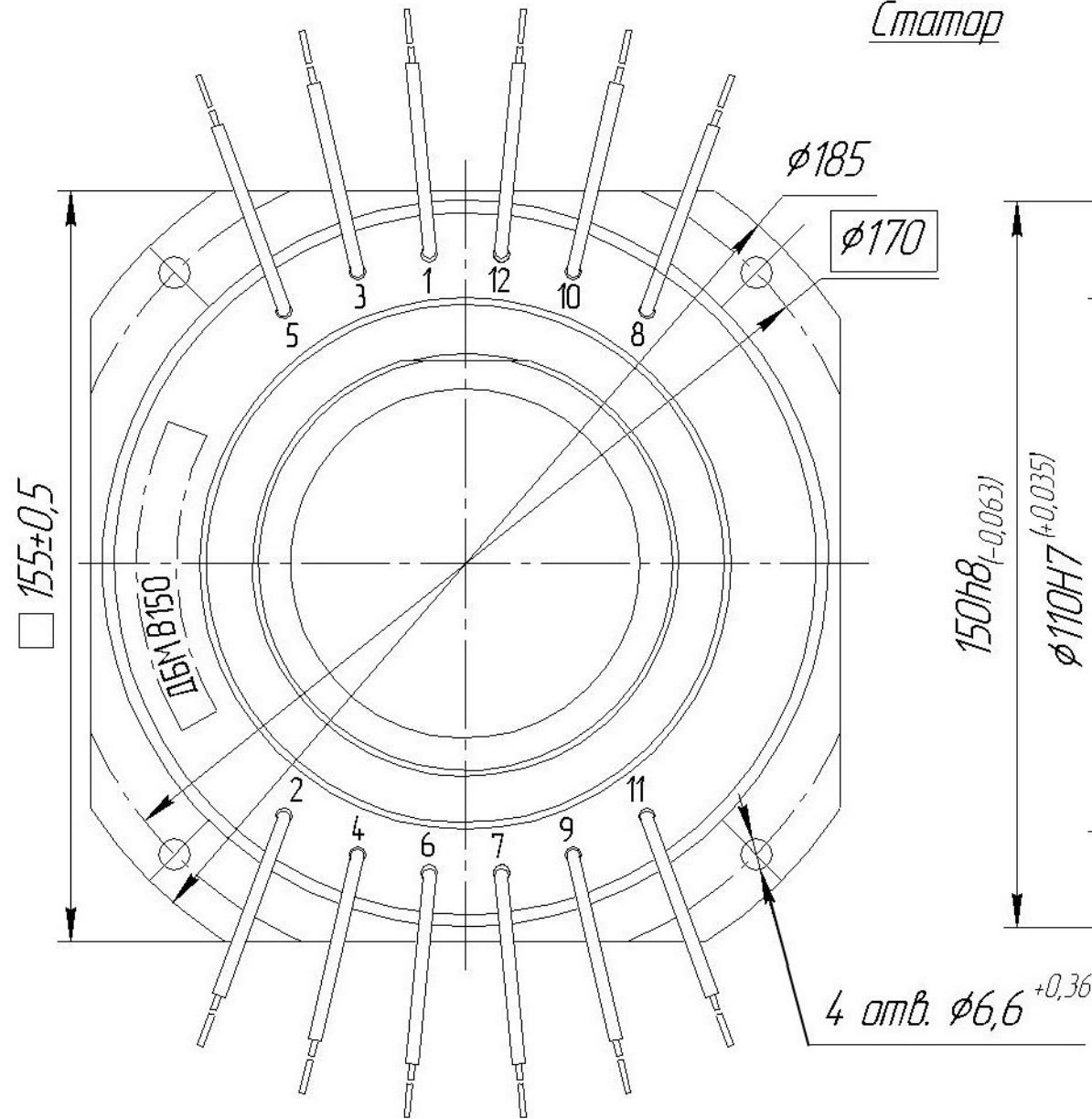


Габаритные и установочно-присоединительные размеры электродвигателей ДБМВ 120

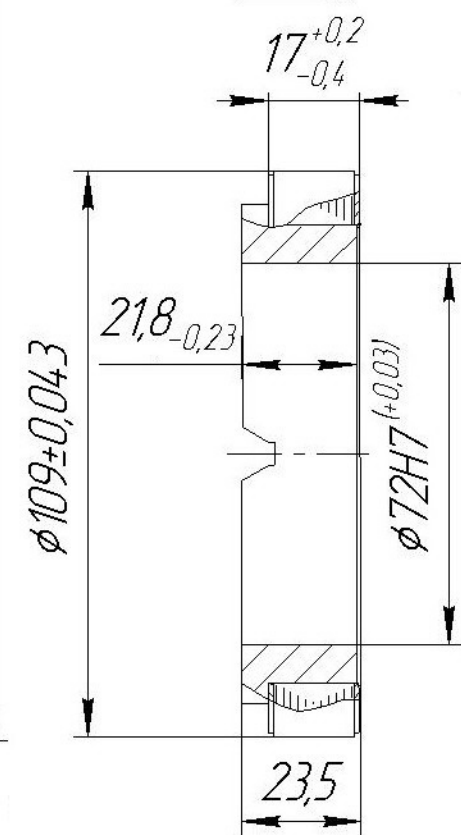


Габаритные и установочно присоединительные размеры электродвигателей ДБМВ 150

Статор

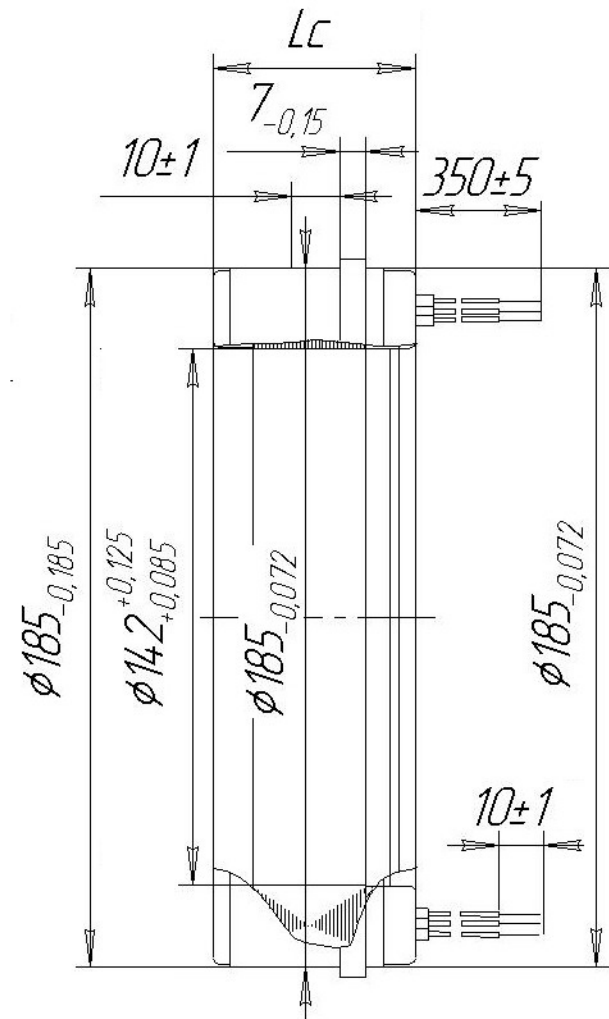
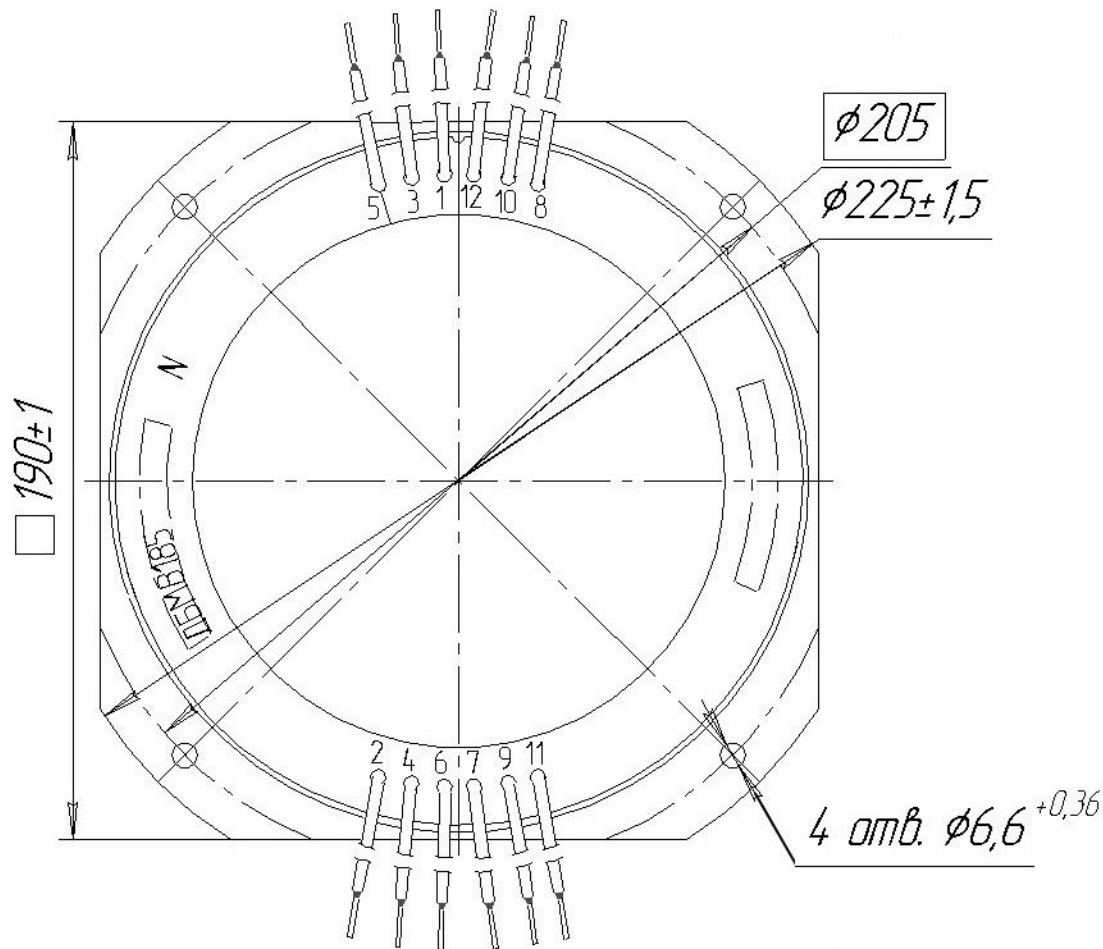


Ротор

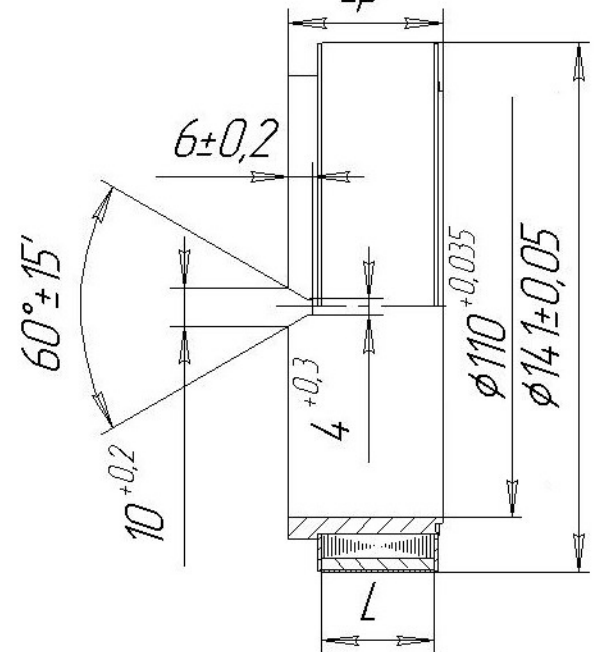


Габаритные и установочно-присоединительные характеристики электродвигателей ДБМВ 185

Статор



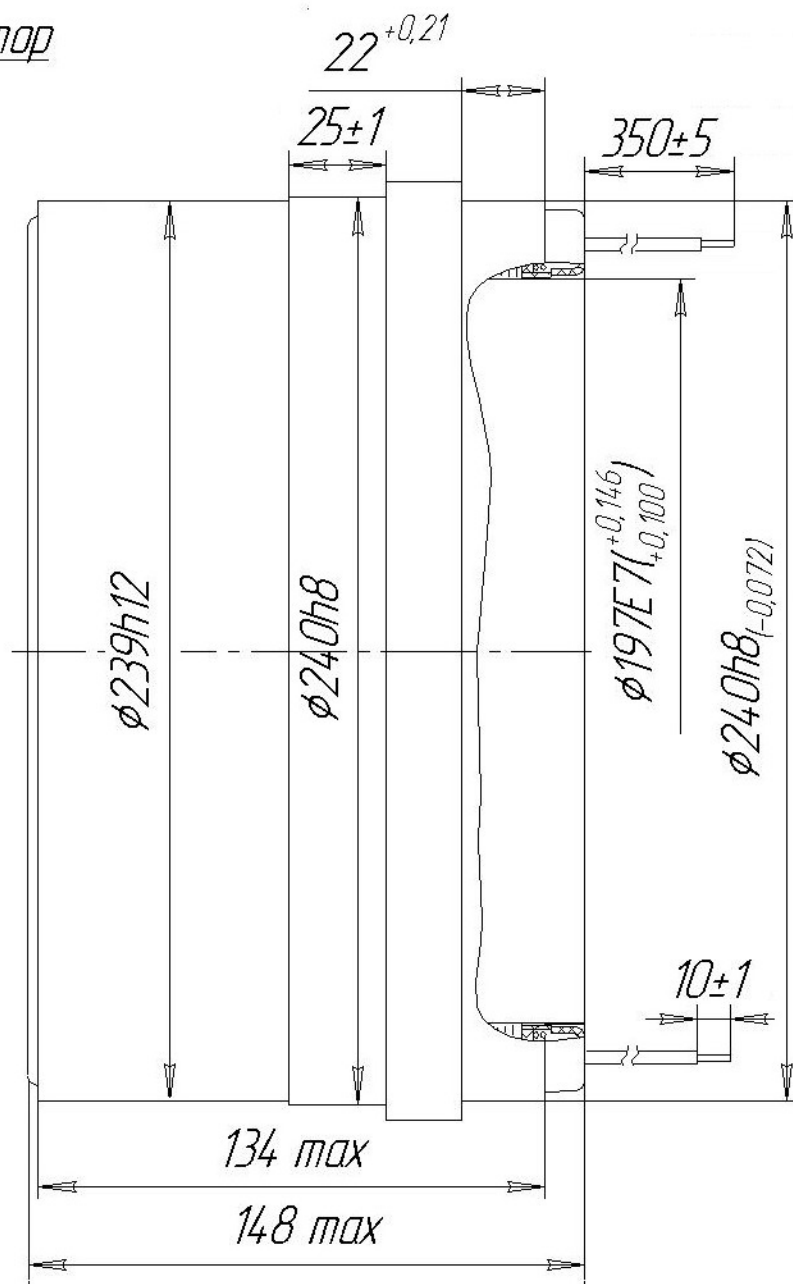
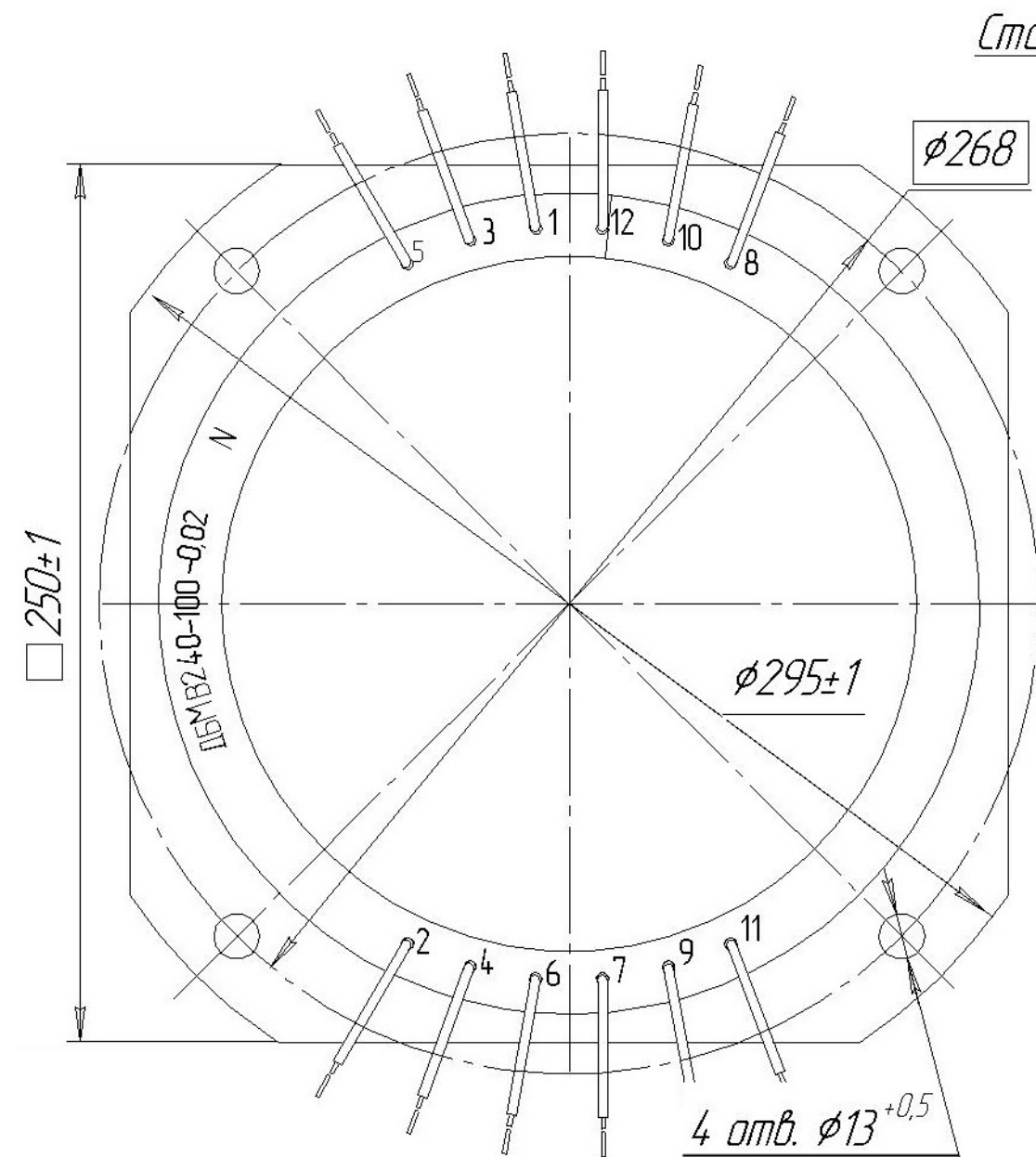
Ротор
 L_p



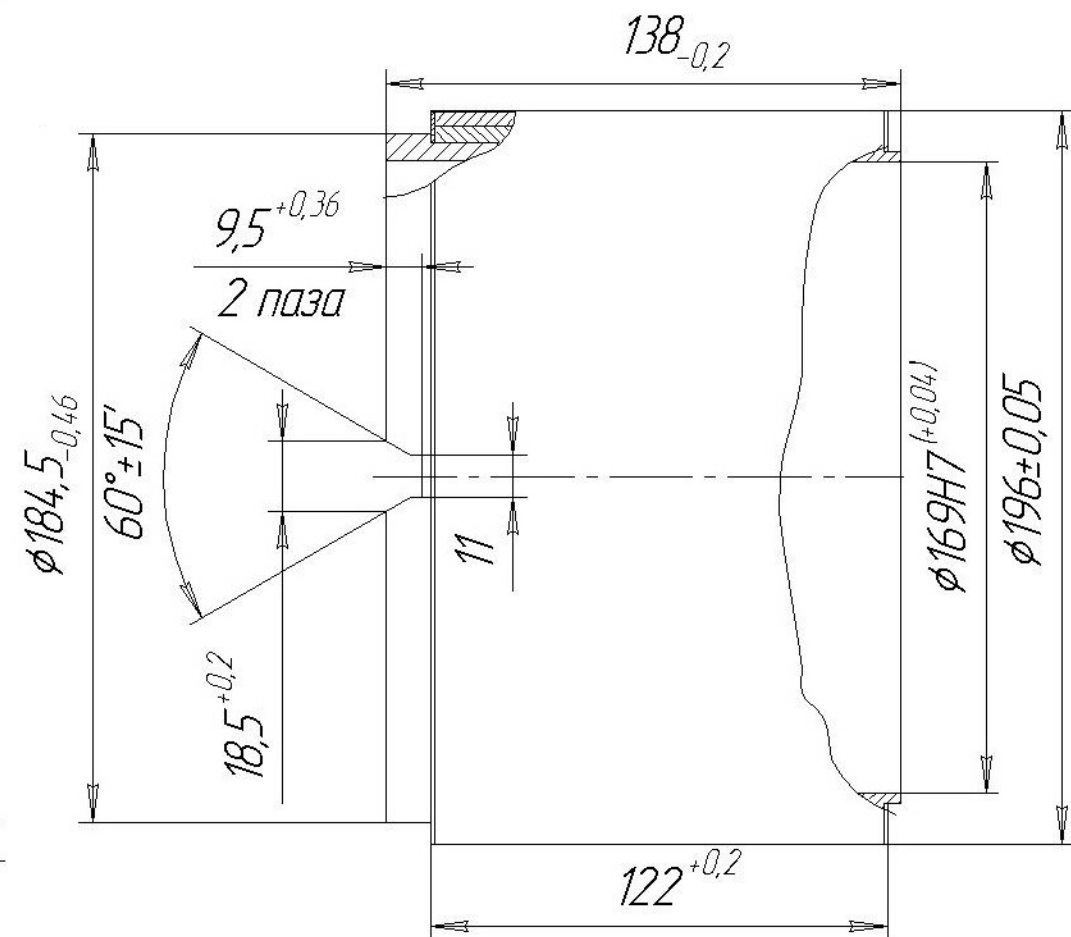
Шифр	L_c , мм	L_p , мм
ДБМВ185-10-0,2	43,5 max	25±0,1
ДБМВ185-10-0,4		
ДБМВ185-16-0,04	68,5 max	50±0,1
ДБМВ185-16-0,06		
ДБМВ185-10-0,15	58,5 max	40±0,1
ДБМВ185-10-0,3		

Габаритные и установочно-присоединительные размеры электродвигателя ДБМВ 240

Статор

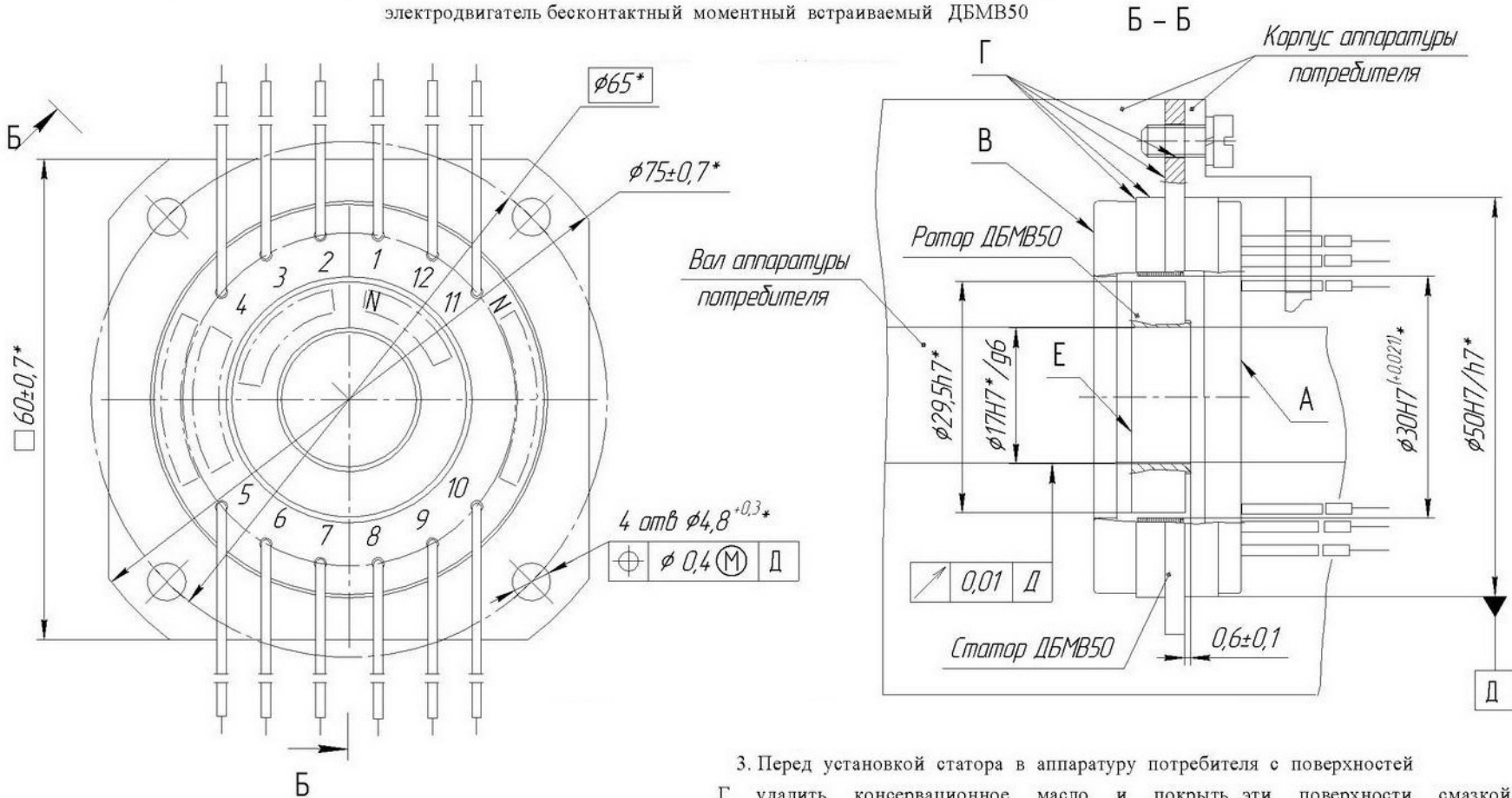


Ротор



4. Монтажные чертежи электродвигателей серии ДБМВ

электродвигатель бесконтактный моментный встраиваемый ДБМВ50



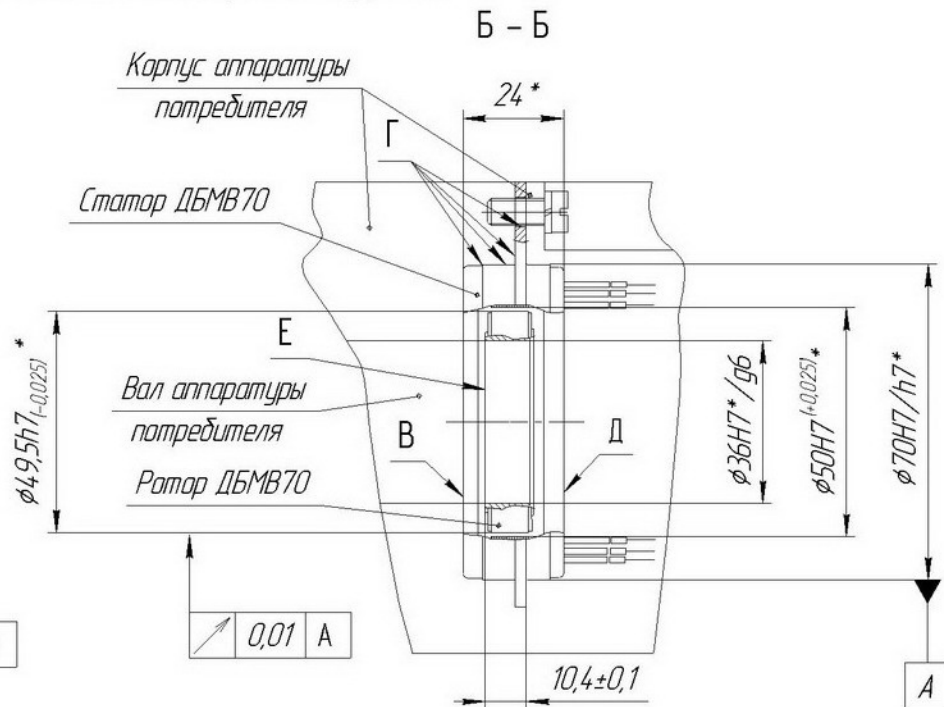
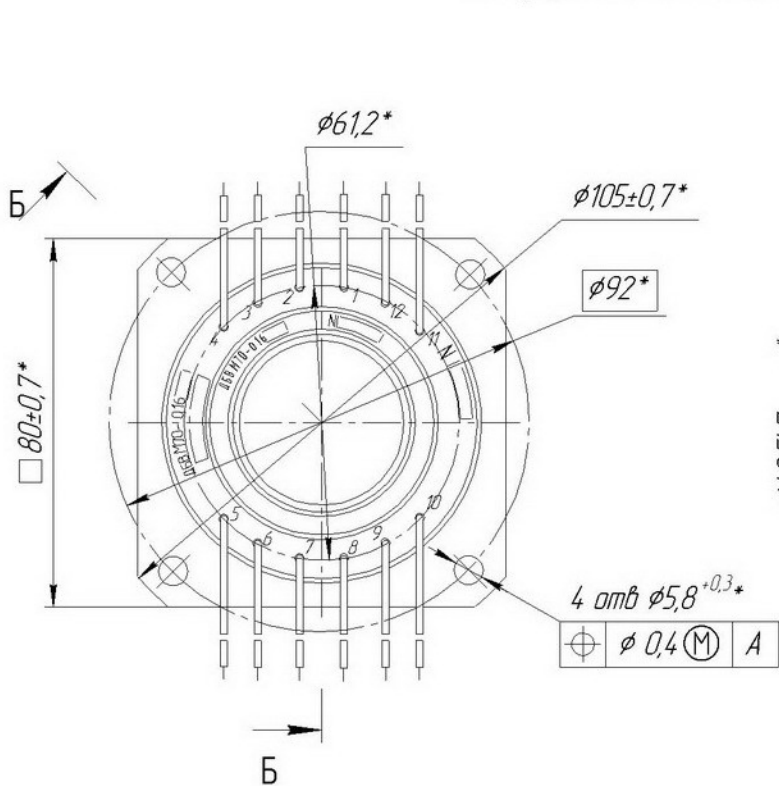
3. Перед установкой статора в аппарат потребителя с поверхностями Г удалить консервационное масло и покрыть эти поверхности смазкой, обеспечивающей защиту от коррозии.

4. Допускается для крепления ротора на поверхности Е сверление отверстия диаметром 1 мм на окружности диаметром 17 мм, при этом ротор, статор и выводные концы должны быть защищены от повреждений и попадания стружки.

1. * Размеры для справок, обеспечиваются изготовителем.

Остальные размеры обеспечиваются потребителем.

2. Металлические части аппарата, в которую встраивается двигатель, должны быть расположены на расстоянии 3 мм, не менее, от поверхностей А и В.



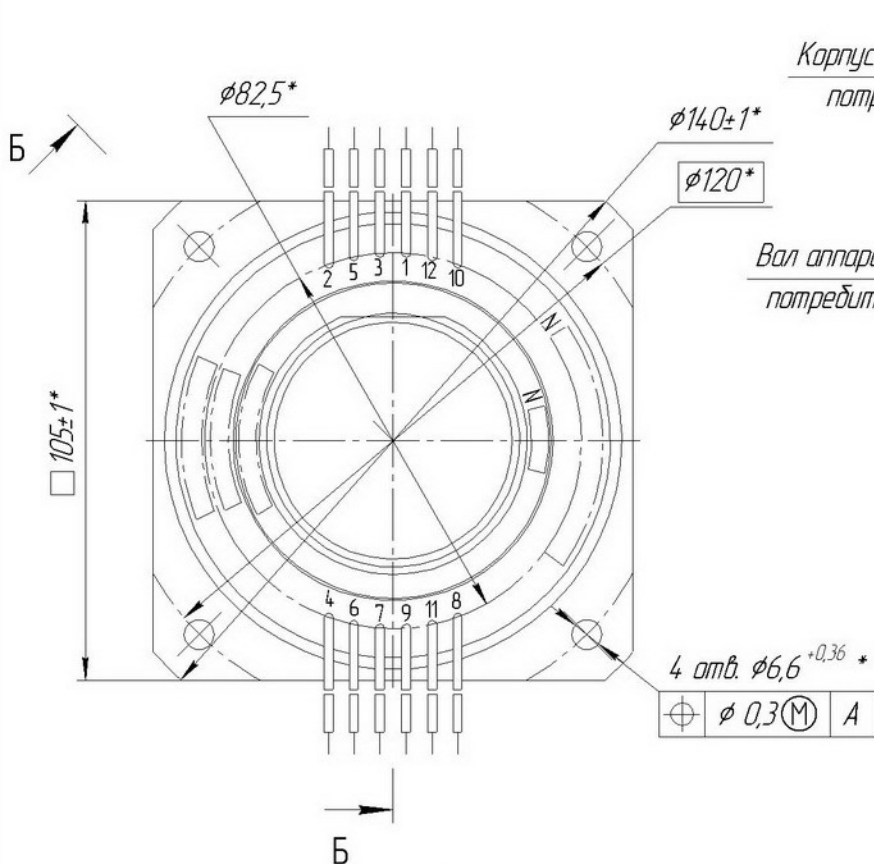
3. Перед установкой статора в аппарат потребителя с поверхностями Г удалить консервационное масло и покрыть эти поверхности смазкой, обеспечивающей защиту от коррозии.

4. Допускается для крепления ротора на поверхности Е сверление отверстия диаметром 1,6 мм на окружности диаметром 36 мм, при этом ротор, статор и выводные концы должны быть защищены от повреждений и попадания стружки.

1. * Размеры для справок, обеспечиваются изготовителем.

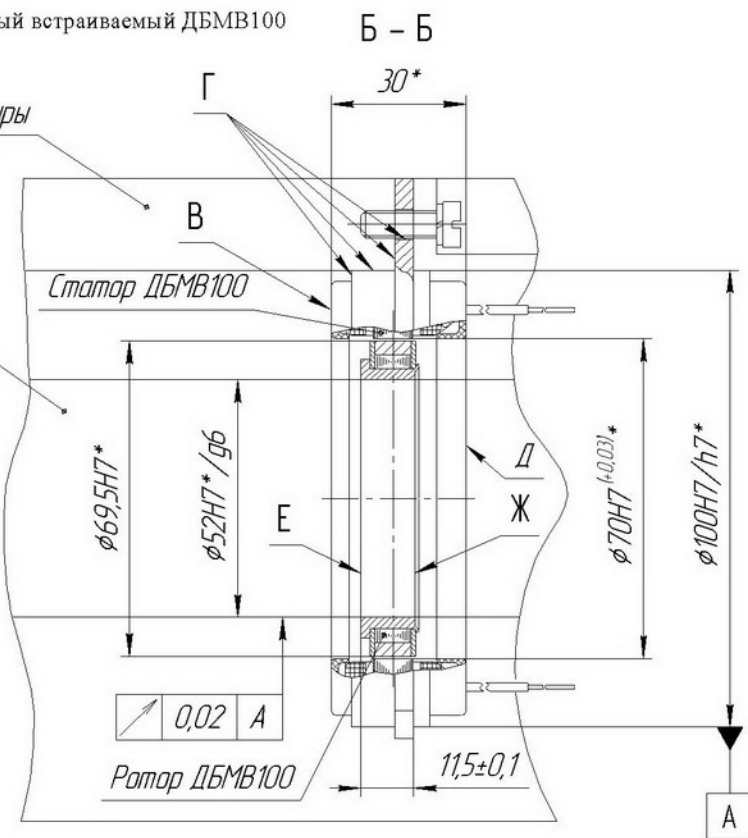
Остальные размеры обеспечиваются потребителем.

2. Металлические части аппарата, в которую встраивается двигатель, должны быть расположены на расстоянии 3 мм, не менее, от поверхностей В и Д.



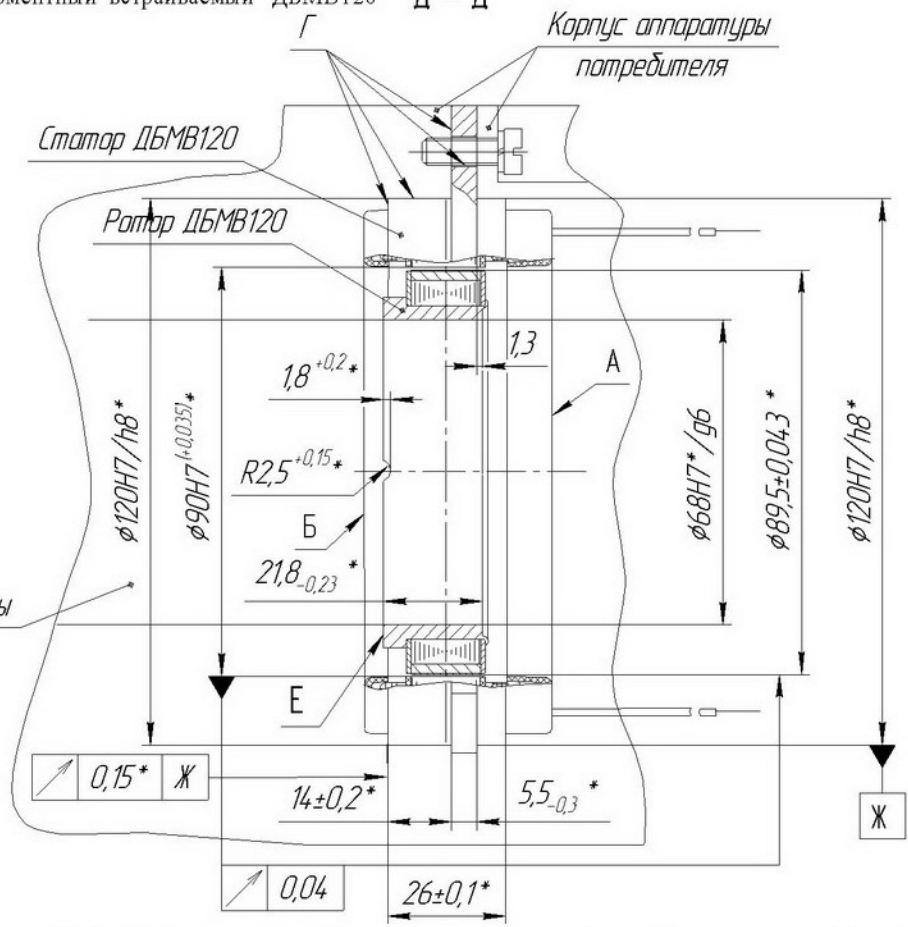
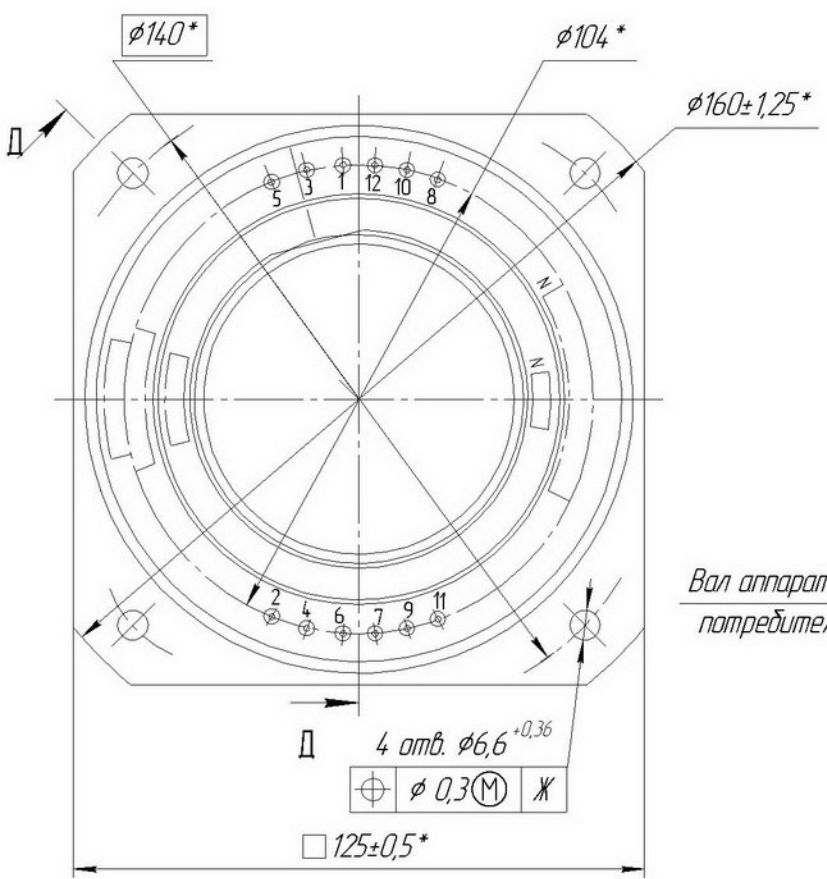
1. * Размеры для справок, обеспечиваются заводом-изготовителем. Остальные размеры обеспечиваются потребителем.

2. Металлические части аппаратуры, в которую встраивается двигатель, должны быть расположены на расстоянии 3 мм, не менее, от поверхностей В и Д.



3. Перед установкой статора в аппаратуру потребителя с поверхностями Г удалить консервационное масло и покрыть эти поверхности смазкой, обеспечивающей защиту от коррозии.

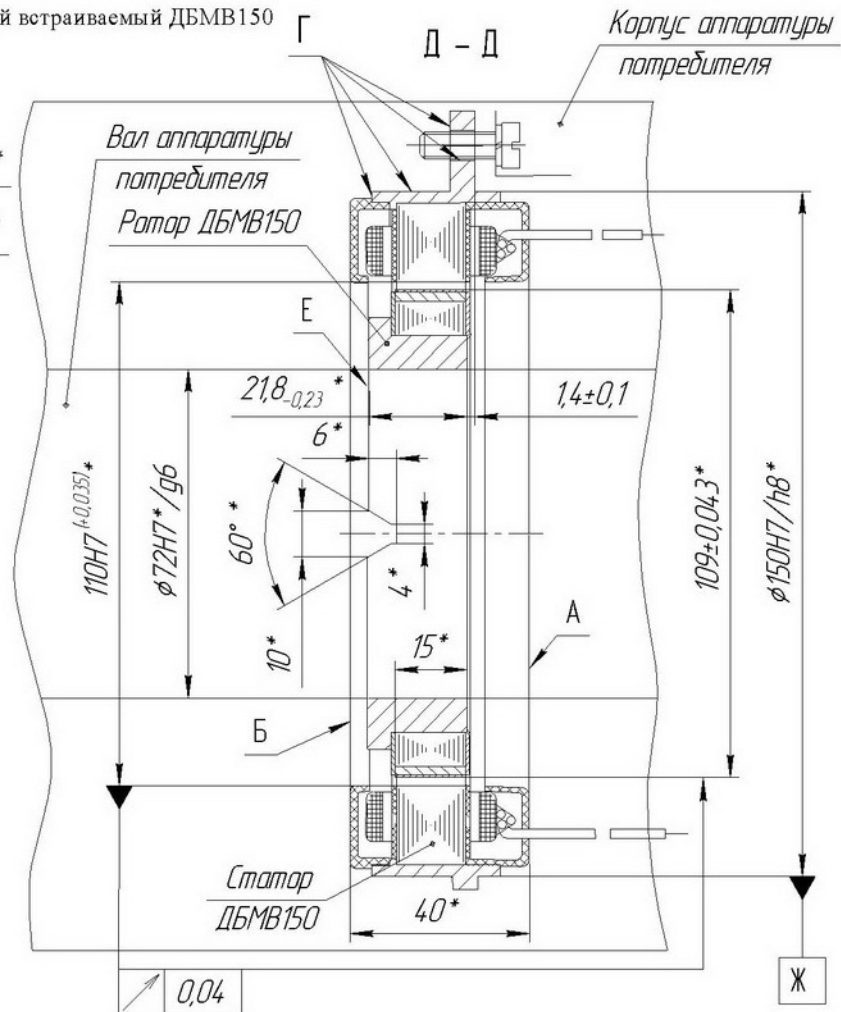
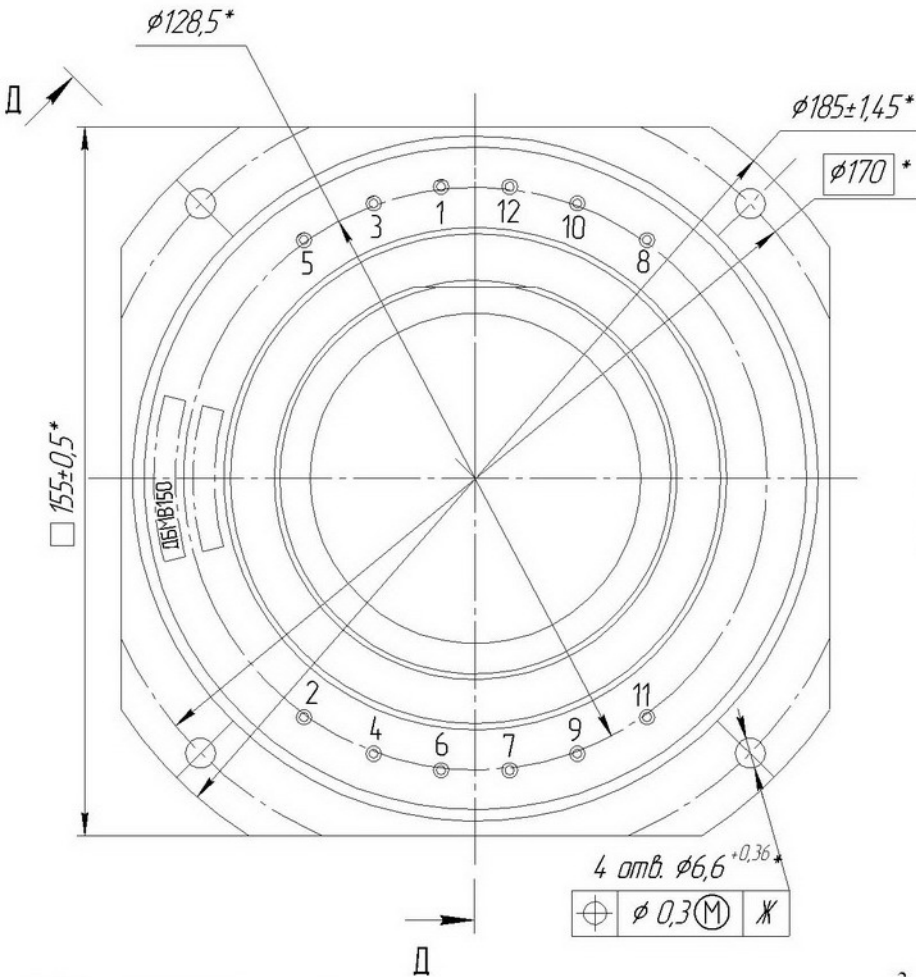
4. Допускается для крепления ротора на поверхностях Е, Ж сверление отверстий диаметром 2 мм на окружности диаметром 52 мм, при этом ротор, статора и выводные концы должны быть защищены от повреждений и попадания стружки.



- * Размеры для справок, обеспечиваются изготовителем. Остальные размеры обеспечиваются потребителем.
- Металлические части аппарата, в которую встраивается двигатель, должны быть расположены на расстоянии 3 мм, не менее, от поверхностей А и Б.

3. Перед установкой статора в аппарат потребителя с поверхностями Г удалить консервационное масло и покрыть эти поверхности смазкой, обеспечивающей защиту от коррозии.

4. Допускается для крепления ротора на поверхности Е сверление отверстия диаметром 2 мм на окружности диаметром 68 мм, при этом ротор, статор и выводные концы должны быть защищены от повреждений и попадания стружки.



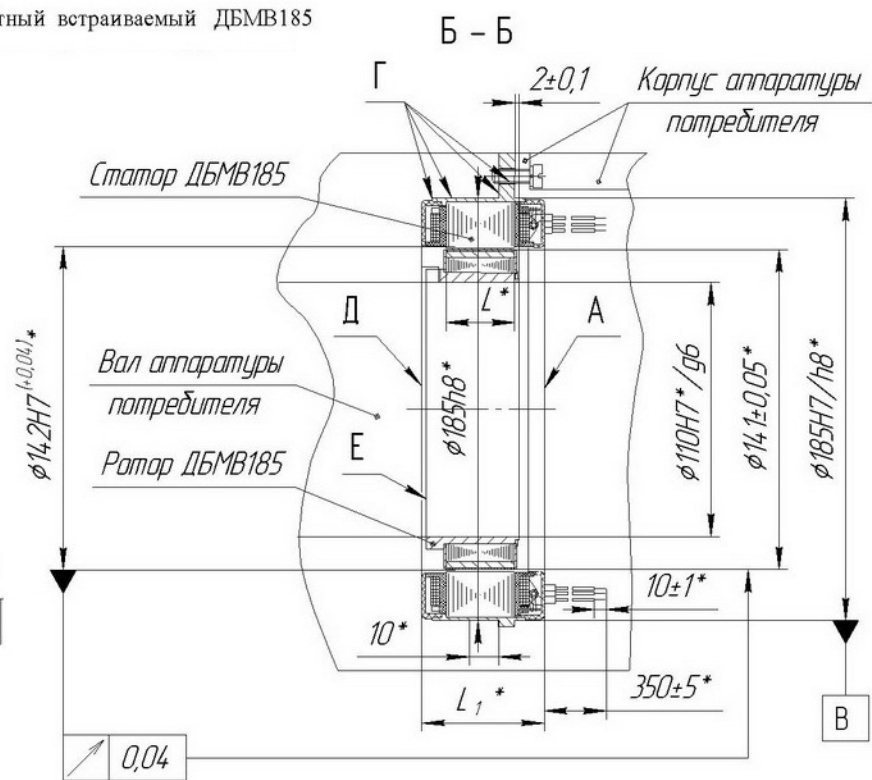
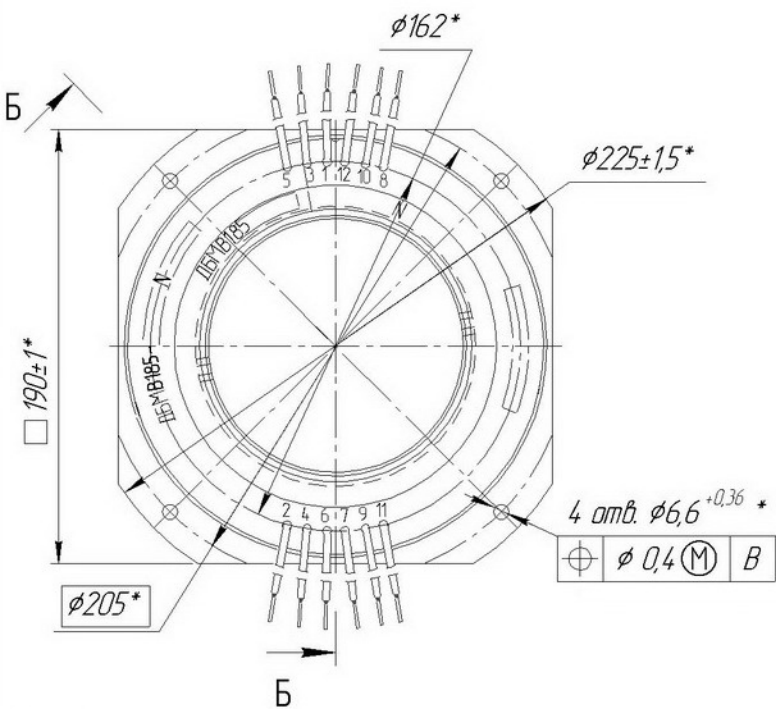
1.* Размеры для справок, обеспечиваются заводом-изготовителем.

Остальные размеры обеспечиваются потребителем.

2. Металлические части аппаратуры, в которую встраивается двигатель, должны быть расположены на расстоянии 1 мм, не менее, от поверхностей А и Б.

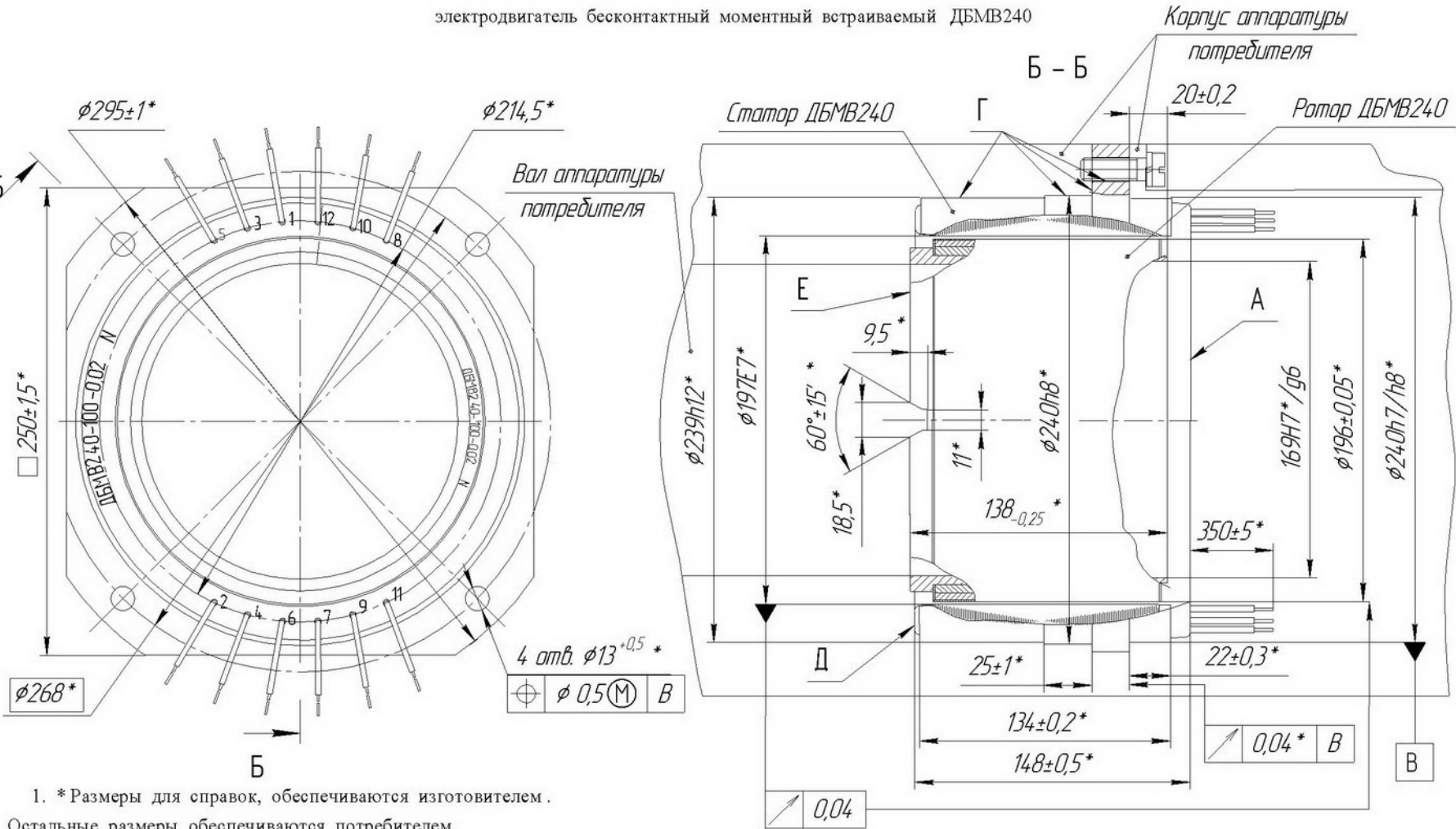
3. Перед установкой статора в аппаратуру потребителя с поверхностями Г удалить консервационное масло и покрыть эти поверхности смазкой, обеспечивающей защиту от коррозии.

4. Допускается для крепления ротора на поверхности Е сверление отверстий диаметром 2 мм на окружности диаметром 72 мм, при этом ротор, статора и выводные концы должны быть защищены от повреждений и попадания стружки.



- * Размеры для справок, обеспечиваются изготовителем .
Остальные размеры обеспечиваются потребителем.
- Металлические части аппарата, в которую встраивается двигатель, должны быть расположены на расстоянии 3 мм, не менее, от поверхностей А и Д.
- Перед установкой статора в аппарат потребителя с поверхностями Г удалить консервационное масло и покрыть эти поверхности смазкой, обеспечивающей защиту от коррозии.
- Допускается для крепления ротора на поверхности Е сверление отверстия диаметром 3 мм на окружности диаметром 110 мм, при этом ротор, статор и выводные концы должны быть защищены от повреждений и попадания стружки.

Шуфр	L, мм	L ₁ мм
ДБМВ185-10-0,2	15	43,5 max
ДБМВ185-10-0,4	15	43,5 max
ДБМВ185-16-0,04	40	68,5 max
ДБМВ185-16-0,06	40	68,5 max
ДБМВ185-10-0,15	30	58,5 max
ДБМВ185-10-0,3	30	58,5 max



1. * Размеры для справок, обеспечиваются изготовителем.

Остальные размеры обеспечиваются потребителем.

2. Металлические части аппаратуры, в которую встраивается двигатель, должны быть расположены на расстоянии 3 мм, не менее, от поверхностей А и Д.

3. Перед установкой статора в аппаратуру потребителя с поверхностями Г удалить консервационное масло и покрыть эти поверхности смазкой,

обеспечивающей защиту от коррозии.

4. Допускается для крепления ротора на поверхности Е сверление отверстий диаметром 4 мм на окружности диаметром 169 мм, при этом ротор, статор и выводные концы должны быть защищены от повреждений и попадания стружки.