



## ÖZGÜR BOBİNAJ Motor & Generatör



# DC MOTOR SARIMI



DC motor endüvi sarımı için AC motorlarda olduğu gibi sarım şeması alındıktan sonra mevcut iletkenler demonte edilir.

Nüvedeki hasar durumu incelenir yapılabiliyorsa nüve testi yapılır.

Arızalı nüve kısmi yada tamamen dağıtılarak onarılır.

Oluk içi zımparalanarak çapaklarından arındırılı ve oluk ağızları törpülenerek sivri kenarlar düzeltilir.

Sargıların demonte edilmesi ile birlikte kollektörün tüm dilimleri şaseye karşı ve birbirine karşı İzolasyonları ölçülerek kollektörün testi yapılır.

# DC MOTOR SARIMI



**Küçük güçlerde genelde DC motor endüvi sargıları emaye kaplı yuvarlak kesitli bakır tel ile sarılır. Büyük güçlerde dikdörtgen kesitli bakır tel olarak üzeri cam veya emaye kaplı teller kullanılır.**

**Makaraya sarılı olarak temin edilen teller bakır makası ile belirli boylarda oluk ve spir adetine bağlı olarak istenilen sayıda kesilirler.**

**Kesilen teller genellikle orta noktasından bobin kafası oluşturacak şekilde ikiye bükülürler. Bu işlem için özel olarak tasarlanmış bükme aparatı ile bobine zarar verilmeden yapılır.**

# DC MOTOR SARIMI



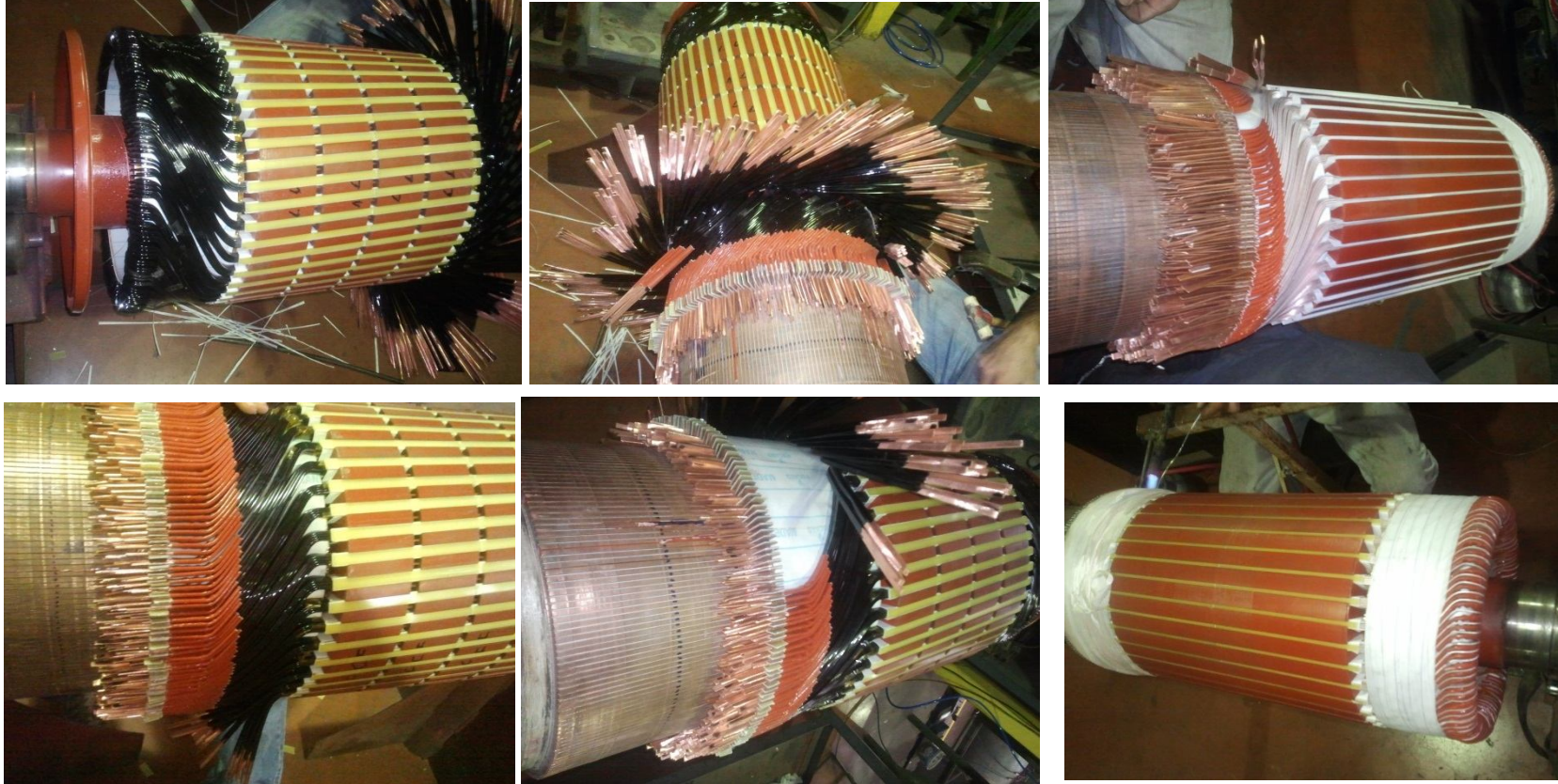
Orjinal bobin baz alınarak yapılan kalıpta bükümü yapılan iletkenlere form verilerek sarıma hazır bobin haline getirilirler.

# DC MOTOR SARIMI



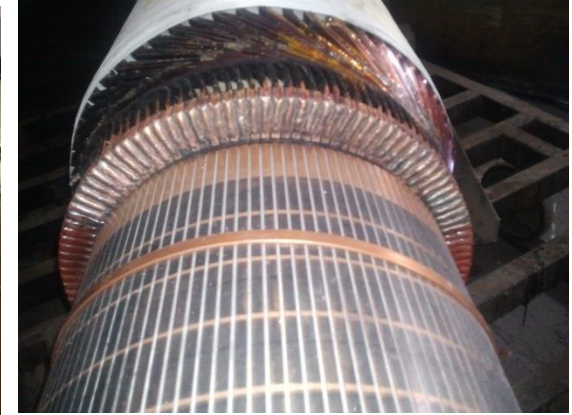
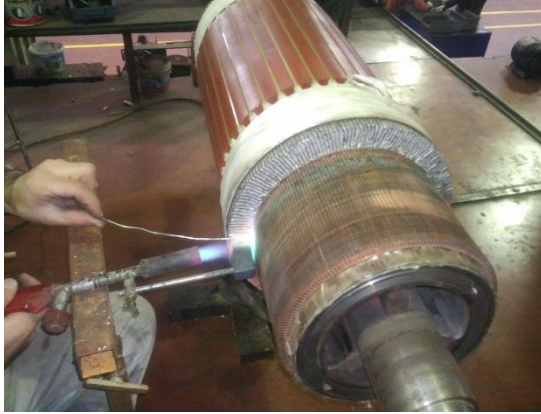
**Oluk içleri ve bobin başları için yapılan dayanaklar F sınıfı nomex presbant ile yalıtılır. Bobinler Önceden işaretlenen oluk ve kollektör dilimlerine monte edilir.**

# DC MOTOR SARIMI

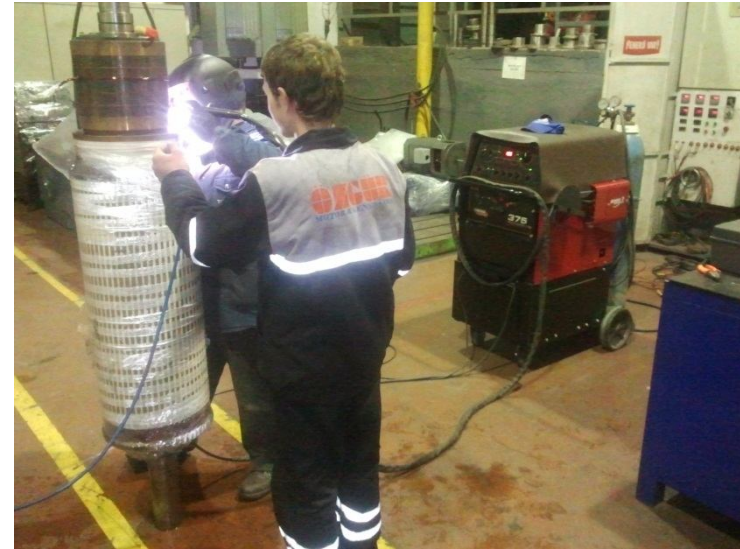


**Oluklara cam çita çakılması ve uçlara makoran geçirilmesi işlemleri ile bobin atımı tamamlanır. Bobin başları polyglass ile bandajlanır.**

# DC MOTOR SARIMI



**Bobinlerin kollektöre bağlantısı gümüş katkılı lehim tel kullanılarak veya Tik kaynak cihazı ile Tik kaynağı ile yapılır. Lehim sonrası kaynak fazlaları torna tezgahında temizlenir.**



# DC MOTOR SARIMI



**Sarım sonrası sargılar daldırma ve püskürtme yöntemi ile fırın verniği ile verniklenir.**