

Werkstattbuch Nr. <b>069 *</b>	Istgeber Stwg S 65 und Stwg H 65	<b>F 055c</b>
-----------------------------------	-------------------------------------	---------------

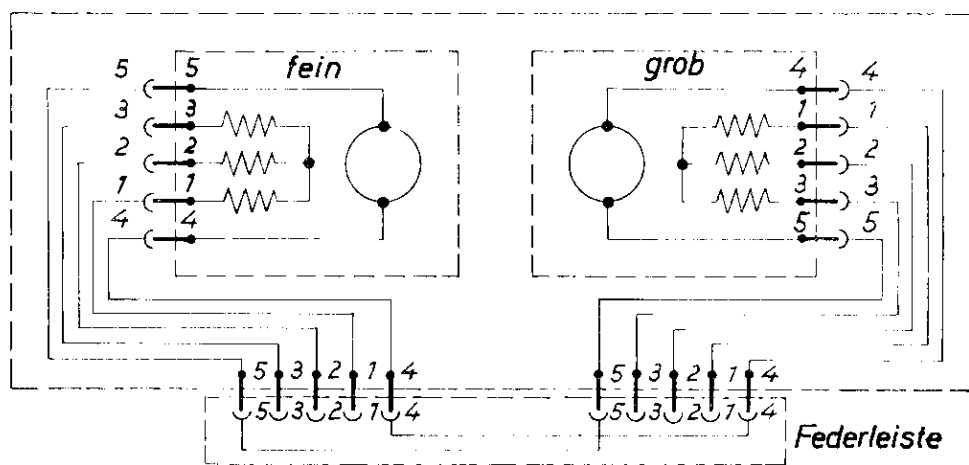
### Anwendung

Rückmeldung der Iststellung von Drehstand und Spiegel bei der Fernsteuerung der Anlagen FuSE 65.

### Eigenschaften

Mit dem Richtmotor des Drehstandes bzw. des Spiegels sind über ein Getriebe Grob- und Feinsystem des Steuerwerkgebers gekuppelt. Sie arbeiten nach dem Drehtransformator-Prinzip. Eine Wicklung (z. B. Läufer) wird mit einer der Netzspannung gleichphasigen Wechselspannung 55 V gespeist. In der gegenüberliegenden Wicklung (z. B. Ständerwicklung) entsteht beim Verdrehen des Systemes die sogenannte „Brückenspannung“, die in Größe und Phasenlage eindeutig der Verstellung des mit ihm gekoppelten ferngesteuerten Drehstandes bzw. Spiegels folgt und zur Rückmeldung der Iststellung auf die entsprechenden Systeme des Peilgebers gegeben wird (s. Blatt F 055a).

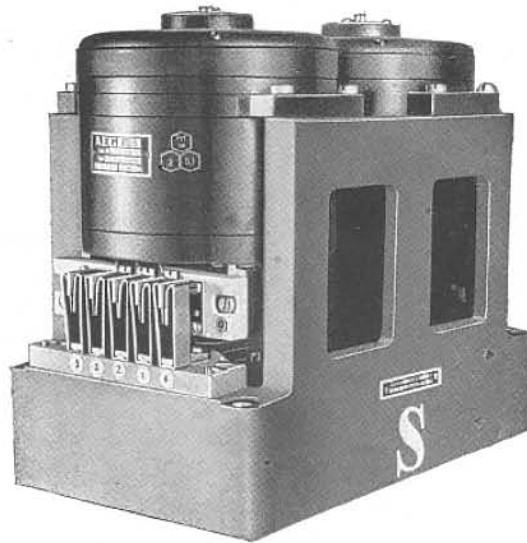
### Schaltbild



Schaltbild des Istgebers

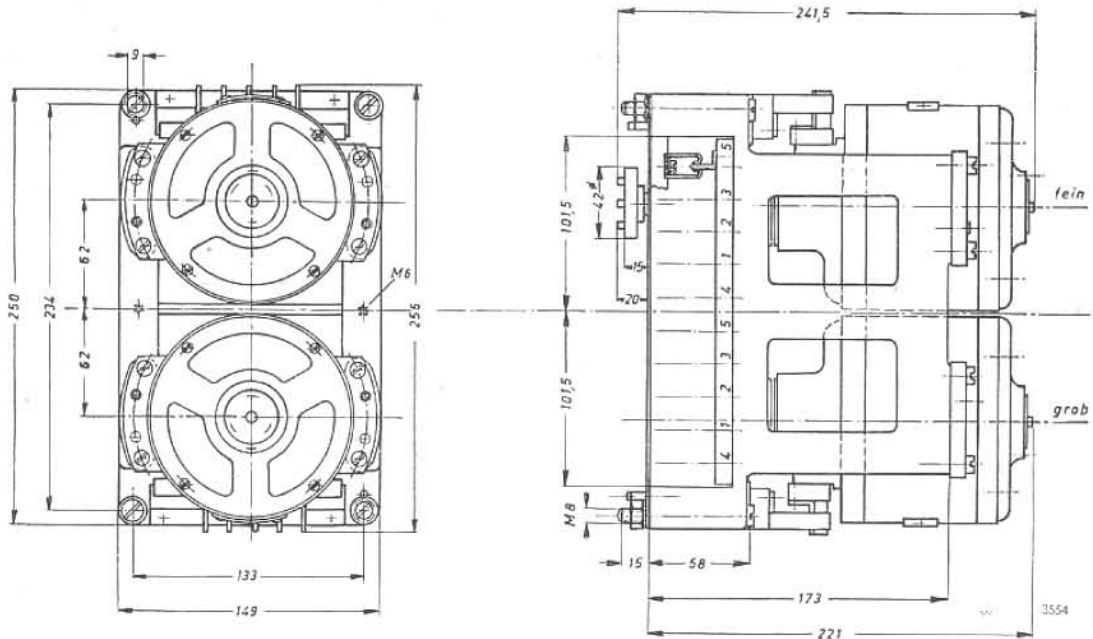
### Ausführung

Beide Steuerwerkgeber-Systeme in einem Leichtmetallrahmen durch Führungsstifte so untergebracht, daß sie nach Lösen von vier Schrauben bequem ausgetauscht werden können. Kontaktgabe über Feder- und Messerklemmen. Getriebe mit Übersetzung zwischen Fein- und Grobssystem 1 : 32 für Stwg S 65 („Seite“) und 1 : 36 für Stwg H 65 („Höhe“). Verwendet sind für die Istgeber der älteren Anlagen Steuerwerkgeber AEG/Typ Gb1a und in den neuer Anlagen AEG/Typ R 312. Beide Formen sind untereinander austauschbar und unterscheiden sich schalttechnisch dadurch, daß beim Gb1a die Ständerwicklung und beim R 312 die Läuferwicklung mit der 55 V-Wechselspannung gespeist wird.



Ansicht des Istgebers.

Abmessungen: Breite 149 mm; Höhe 250 mm; Tiefe 221 mm.



Maßskizze.

Gewicht: 12,5 kg.

Anforderungszeichen: Ln 20 345 für Stwg S 65

Ln 20 346 für Stwg H 65

### Prüfung

Die Systeme müssen im Gleitsitz aus dem Rahmen herausnehmbar sein und dürfen nicht exzentrisch auf den Kupplungshälften aufsitzen. Leichte Austauschbarkeit der Systeme muß gewährleistet sein. Zur Hochspannungsprüfung werden die Wicklungen gegen Masse 1 Minute lang mit 750 V geprüft. Die Nullstellung der einzelnen Systeme ist an der Abfräsung des Wellenendes erkenntlich und bedeutet bei Speisung an den Messern 4 und 5 den Nullwert der Spannung an den Messern 1 und 3. Dabei soll ein gedachtes Lot auf die Abfräsung senkrecht zur Anschlußbleiste stehen. Bei Verstellung des Rotors aus der Nullstellung heraus im Rechtsdreh Sinn (betrachtet von der den Schleifringen abgewandten Seite) müssen die Phasenlagen sein: 4 → 5; 3 → 1 (Phasenlagenmesser s. Blatt F 053a-5). Dabei muß die Spannung zwischen 2 und 3 fallen. Spannungswert am System Gb Ia von 0 bis 170 V bzw. am System R 312 von 0 bis 110 V.