



Техническая характеристика

1. Тип провода - Провод ПЭТ - 155 - 0,56 ГОСТ 21428-75.
2. Сопротивление обмотки при 20 °С, Ом - 57,4±3.
3. Число витков - 3192±100.

Технические требования

0	0-01
<ol style="list-style-type: none"> 1. *Размеры для справок. 2. **1 Размер проверить после намотки. 3. **2 Уточнить при монтаже. 4. Обкладку поз.2 закрепить стеклонитью поз.9. 5. Направление намотки - левое по виду со стороны выводов. <p>Начинать укладку обмотки со сдвигом 0,4...0,5 витка по отношению к выводам против направления намотки. Допускается монтаж и электроизоляцию обмоточного и выводного проводов производить по технологии завода-изготовителя.</p> <p>6. Намотка рядовая виток к витку. Допускается отклонение от рядовой намотки на расстоянии 5 мм от щечек каркаса. Допускается вакуумная пропитка обмотки. Натяжение провода при намотке 22 Н.</p> <p>Обмотку послойно пропитать лаком ГФ-95 или МЛ-92.</p> <p>7. Провода выводов поз.5, 6 и концы обмоточного провода поз.4 сростить скруткой, паять припоем Прв Кр2 ПОС-61 ГОСТ 21931-76, флюс ФКСп ОСТ 4ГО.033.200. Места пайки начала и конца обмоточных проводов с соответствующими выводами изолировать трубками поз.7. Начальный вывод крепить к каркасу, конечный вывод - к поверхности обмотки 5...7 витками стеклонити поз.9.</p> <p>8. Маркировку выводов производить по технологии предприятия-изготовителя. Начальный вывод маркировать цифрой "6" (выводной провод красный), конечный - цифрой "5" (выводной провод желтый).</p> <p>9. На поверхность обмотки наложить пленку поз.8 в 1/3 нахлеста, бандажировать стеклонитью поз.9 в один ряд.</p> <p>10. После выполнения п.9 ТТ произвести покрытие лаком КО-916К ТУ6-02-1-012-89 или лаком ЛБС-1 ГОСТ 901-78. Сушить при температуре 70°С в течение 4-х час.</p> <p>11. Сопротивление обмотки измерить между выводами "5"- "6".</p> <p>12. Контролировать обмотку на обрыв провода и наличие короткозамкнутых витков. Обрыв провода при намотке не допускается.</p> <p>13. Проверить:</p> <ol style="list-style-type: none"> а) сопротивление изоляции между каркасом и одним из выводов катушки при величине проверочного напряжения постоянного тока 300В (не менее 20МОм); б) электрическую прочность изоляции напряжением 1500 В в течение 60 с от источника тока мощностью не менее 0,5 кВт при температуре окружающей среды 15...20°С. Пробой не допускается. <p>Перед проверкой сопротивления изоляции и электрической прочности изоляции на торцевой поверхн. каркаса поз.1 произвести механическую зачистку изоляционного материала (S зачистки ~1мм) с последующим покрытием лаком МЛ-92 ОСТ 95.1692-75 в один слой.</p> <p>14. На поверхности обмотки маркировать технические характеристики и обозначение катушки. Маркировку производить краской маркировочной по технологии завода-изготовителя, цвет краски контрастный поверхности маркировки.</p> <p>15. Допускается замена материала дет. поз.2,3,8,9 на поз.10 (пленку фторопластовую липкую нефтестойкую Ф-430ЛН ТУ 6-05-2004-86.)</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. *Размеры для справок. 2. **1 Размер проверить после намотки. 3. **2 Уточнить при монтаже. 4. Обкладку поз.2 закрепить нитками поз.9. Кольца поз.3 ставить на клей ВК-9 ОСТ В95 1653-75. 5. Направление намотки - левое по виду со стороны выводов. <p>6. Намотка открытая многослойная внавал. Допускается перекрещивание и западание отдельных витков между слоями.</p> <p>Натяжение провода при намотке 22Н.</p> <p>Выводы пропитать церезино-масляным компаундом ОСТ В95 2382-83.</p> <p>7. Провода выводов поз.5 и концы обмоточного провода поз.4 сростить скруткой, паять припоем Прв Кр2 ПОС-61 ГОСТ 21931-76, флюс ФКСп ОСТ 4ГО.033.200. Места пайки начала и конца обмоточных проводов с выводами изолировать двухслойным карманом из стеклолакопакани поз.8. Начальный вывод крепить к каркасу, конечный вывод - к поверхности обмотки 5...7 витками ниток поз.9.</p> <p>8. Маркировку выводов производить по технологии предприятия-изготовителя. Начальный вывод маркировать цифрой "6" (выводной провод красный), конечный - цифрой "5" (выводной провод желтый).</p> <p>9. На поверхность обмотки наложить ленту поз.10 в 1/2 нахлеста. Концы ленты крепить клеем ВК-9 ОСТ В95 1653-75.</p> <p>10. После выполнения п.9 ТТ произвести вакуумную пропитку обмотки компаундом КП-50 ОСТ В95 2386-83.</p> <p>11. Сопротивление обмотки измерить между выводами "5"- "6".</p> <p>12. Контролировать обмотку на обрыв провода и наличие короткозамкнутых витков. Обрыв провода при намотке не допускается.</p> <p>13. Проверить:</p> <ol style="list-style-type: none"> а) сопротивление изоляции между каркасом и одним из выводов катушки при величине проверочного напряжения постоянного тока 300В (не менее 20МОм); б) электрическую прочность изоляции напряжением 1500 В в течение 60 с от источника тока мощностью не менее 0,5 кВт при температуре окружающей среды 15...20°С. Пробой не допускается. <p>Перед проверкой сопротивления изоляции и электрической прочности изоляции на торцевой поверхн. каркаса поз.1 произвести механическую зачистку изоляционного материала (S зачистки ~1мм) с последующим покрытием лаком МЛ-92 ОСТ 95.1692-75 в один слой.</p> <p>14. На поверхности обмотки маркировать технические характеристики и обозначение катушки. Маркировку производить краской маркировочной по технологии завода-изготовителя, цвет краски контрастный поверхности маркировки.</p>

Катушка импульсная
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	1.9	1:1
Лист	Листов 1	