

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взам. Инв.№	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Таблица 3

Порядок намотки	Провод намотки, мм	$\Delta$ , мм	$L_n$ , мм	$n_{сл}$	$N_{сл}$	$n_{\Sigma}$	Изоляция между слоями		Изоляция поверх последнего слоя	
							Кол. слоев и тип	Ширина, мм	Кол. слоев и тип	Ширина, мм
W1	Ø2,8×5 пр.	15	260	15	3	40	1 × 0,5	290	1 × 0,5	290
W2	Ø1,9×3 пр.	10	270	41	3	123	1 × 0,5	290	1 × 0,5	290
W3	Ø 1,700	14	262	135	3	405	2 × 0,12	290	2 × 0,12	290
W4	Ø 1,060	17	256	210	3	480	2 × 0,12	290	2 × 0,12	290
W5	Ø 0,750	20	250	285	4	1080	2 × 0,12	290	2 × 0,12	290
W6	Ø 0,530	23	244	387	6	2160	3 × 0,12	290	3 × 0,12	290
W7	Ø 0,400	29	232	480	6	2880	3 × 0,12	290	3 × 0,12	290
W7'	Ø 1,060	35	220	180	1	180	-	-	2× 0,5	300

Пояснения:

- $\Delta$  - ширина краевой изоляции  
 $L_n$  - длина слоя намотки  
 $n_{сл}$  - количество витков в слое  
 $N_{сл}$  - количество слоев  
(в некоторых секциях последний слой неполный)  
 $n_{\Sigma}$  - суммарное количество витков секции  
(округлено до ближайшего целого числа в связи с

- необходимостью обеспечить определенное расположение выводов).
- В секциях W1... W4 краевую изоляцию заполнить клиновидными выравнивающими кольцами соответствующей толщины из картона поз.15.
- Секция W7' завершает секцию W7 и образует ее последний слой (механическое усиление вывода K7).

**Версия на 10.04.2019.**

Изм.		
Лист		
№		
Подп.		
Дата		
ПУИА.4.01.100 СБ		
Версия на 10.04.2019		
3	Лист	