

1\* Размер для справок.

2. Катушку намотать на гильзе из 5 слоев картона поз.6 шириной 83 мм. Слои намотки гильзы скрепить тремя продольными (вдоль намотки) полосами клея ЭДП шириной 20...25мм.

3. Порядок и параметры намотки приведены в Таблице 2 (лист 3).

4. Места соединения секций паять припоем ПОС-61 и изолировать 3-слойными карманами 20×20мм (размер в сложенном состоянии) из бумаги поз.4. Слои бумаги и место соединения зафиксировать от смещения клеем «Момент Универсальный».

5. Выводы выполнить проводом намотки трубках поз.8. Трубки должны заходить внутрь катушки на глубину краевой изоляции (Δ).

Для крепления выводов использовать петельные закладки из ленты поз.12 и нитки поз.10.

Длина выводов, мм:

|   |     |
|---|-----|
| Н | 300 |
| К | 300 |

6. Наружную изоляцию скрепить нитками поз.10.

Примечание: после первичной пропитки нитки снять.

7. После намотки катушку сушить при температуре +105...+110°C в течение 2 часов.

8. Непосредственно после сушки катушку поместить в емкость с лаком МЛ-92. Пропитку производить под вакуумом.

Затекание лака внутрь трубок не допускать, подтеки лака на внутренней поверхности гильзы удалить.

9. Торцы катушки залить компаундом ЭЗК-6 вровень с краями.

#### Схема электрическая



|      |      |          |       |      |                                     |      |
|------|------|----------|-------|------|-------------------------------------|------|
|      |      |          |       |      | ПУИА5.01.100СБ<br>Версия 16.08.2019 | Лист |
|      |      |          |       |      |                                     | 2    |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |                                     |      |