

Инв. №подл.			Подп. и дата		Взам. Инв.№		Инв. № дубл.		Подп. и дата											
Изм.  Лист  Докум.  Подп.  Дата			Порядок намотки	Диаметр провода намотки, мм	$\Delta$ ,  мм	$L_n$ ,  мм	$n_{сл}$ ,	$N_{сл}$	$n_{\Sigma}$	Изоляция между слоями		Изоляция поверх обмотки								
										Кол. слоев и тип	Ширина, мм	Кол. слоев и тип	Ширина, мм							
										Гильза	(См. п.2)	-	-	-	-	-	70×0,08	83		
										W2-1	0,85	9	65	65	1	65	-	-	2×0,08	83
										W2-2	0,335	9	65	158	30	4795	2×0,08	85	3×0,08	83
										W2-3	0,85	9	65	65	1	4860	-	-	10×0,08	83
	ПУИА5.01.100 СБ  Версия 16.08.2019									Таблица 2										
Лист  3			<p><b>Примечания</b></p> <p>1. <math>\Delta</math> - ширина краевой изоляции <math>L_n</math> - длина слоя намотки <math>n_{сл}</math> - количество витков в слое <math>N_{сл}</math> - количество слоев <math>n_{\Sigma}</math> - суммарное количество витков <b>от начала намотки</b> (вывод <b>Н</b>) секций W2-1...W2-3</p> <p>2. Секции W2-1 и W2-3 образуют первый и последний слои намотки. 3. В секциях W2-1 и W2-3 краевую изоляцию заполнить клиновидными выравнивающими кольцами начальной шириной 9 мм из картона поз.6.</p>																	