

1. Катушку намотать на гильзе из 6 слоев картона поз.4 шириной 300 мм с клеем ЭДП.
2. Параметры намотки:

Провод намотки	Δ , мм	L_n , мм	$n_{сл}$	$N_{сл}$	n_{Σ}
1,9×3 пр.	15	260	40	4	160

Δ - ширина краевой изоляции

L_n - длина слоя намотки

$n_{сл}$ - количество витков в слое

$N_{сл}$ - количество слоев

n_{Σ} - суммарное количество витков обмотки

(округлено до ближайшего целого числа с целью обеспечения определенного расположения выводов)

Межслойная изоляция: 1 слой картона поз.4 шириной 290мм.

Краевую изоляцию заполнить клиновидными выравнивающими кольцами соответствующей толщины из картона поз.4.

Наружная изоляция: 1 слой картона поз.4 шириной 300мм.

3. Выводы выполнить проводом намотки. Для крепления выводов использовать петельные закладки из ленты поз.6.

Выводы оконцевать наконечниками поз.1 (устанавливает Заказчик).

Длина выводов ($L_{выв}$): 330мм.

4. Паять ПОС-61.

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

6. Непосредственно после сушки катушку поместить в емкость с лаком МЛ-92. Пропитку производить под вакуумом. Подтеки лака на внутренней поверхности каркаса после пропитки удалить.

7. Торцы катушки залить компаундом ЭЗК-6 (смола эпоксидная с наполнителем из кварца молотого пылевидного просушенного в соотношении 1:1).

					ПУИА4.01.200СБ	Лист
						2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Версия на 10.04.2019	