

Таблица 1

Данные обмоток		
Номер обмотки	I	II
Номера выводов	1-2	3-4
Материал обмотки	Лента М1 0,25	Лента М1 0,5
Число витков	26	12
Порядок намотки	2	1
Внешняя изоляция	3 слоя поз.17	2 слоя поз.17
Тип намотки	равномерно по всей поверхности каркаса	

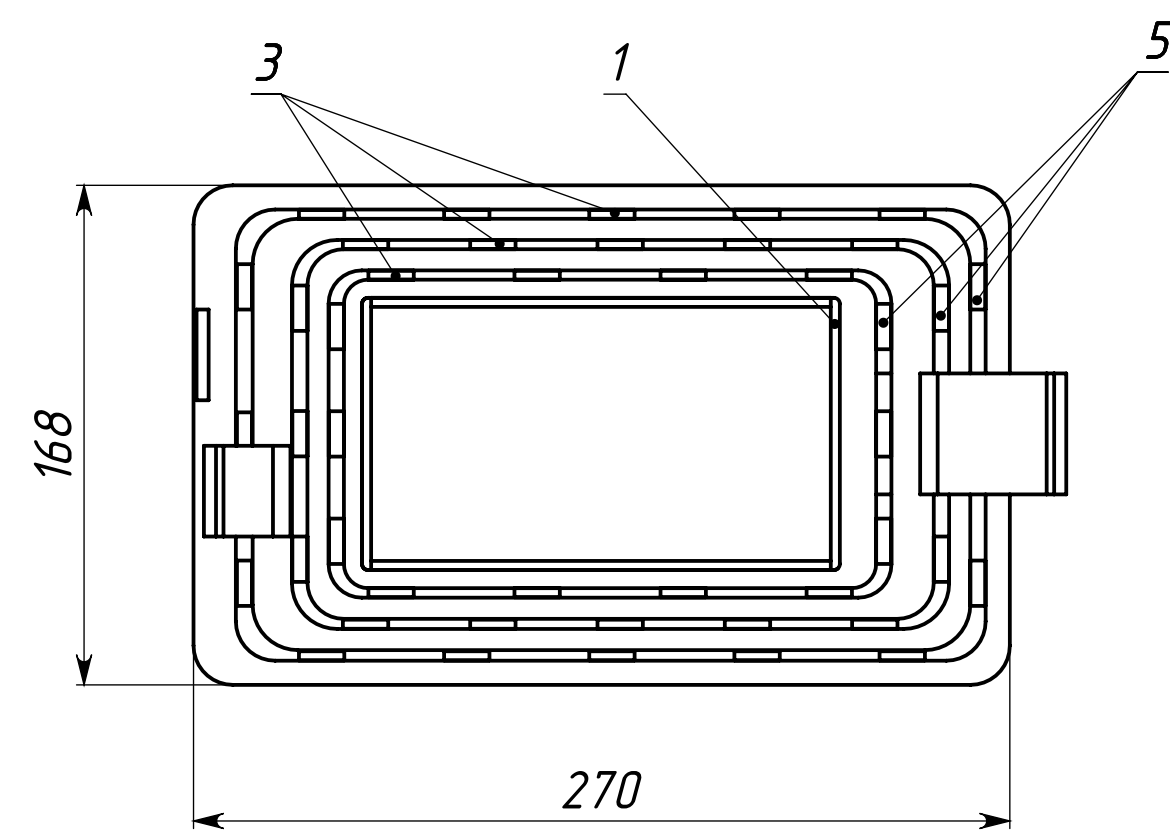
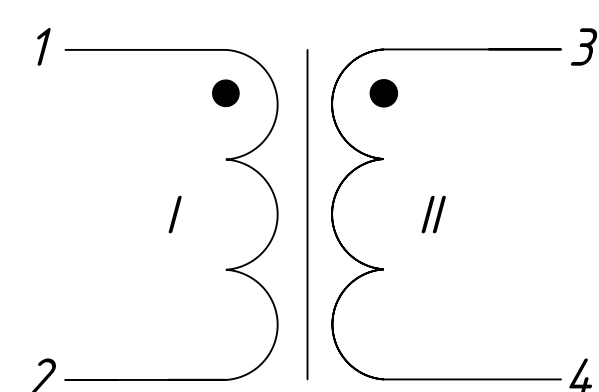
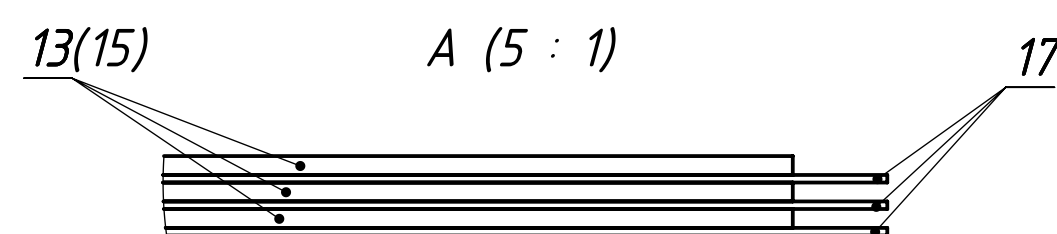


Схема укладки ленты



1. Размеры для справок.
2. Намотку производить против часовой стрелки.
3. Перед намоткой каркас поз.1 изолировать двумя слоями лакоткани поз.17.
4. Присоединение соответствующих шин к лентам поз.9 и поз.11 произвести с использованием ультразвуковой сварки.
5. Каждый слой ленты поз.7 и поз.9 изолировать одним слоем лакоткани поз.17.
6. Намотку каждой из обмоток производить в 2 этапа:
 - 6.1 намотать половину витков обмотки;
 - 6.2 уложить соответствующие изоляторы согласно чертежу;
 - 6.3 намотать оставшуюся часть обмотки.
7. I и II обмотки отделить друг от друга слоем изоляторов. Расположение и тип изоляторов согласно чертежу. Межпозиционные размеры не контролировать. Слой изоляторов изолировать двумя слоями лакоткани поз.17.
8. Концы изоляции крепить клеем БФ-4 ГОСТ12172-2016.
9. Катанку пропитать лаком МЛ-92 по ОСТ92-1164-90 ТТП-3.

[illegible]