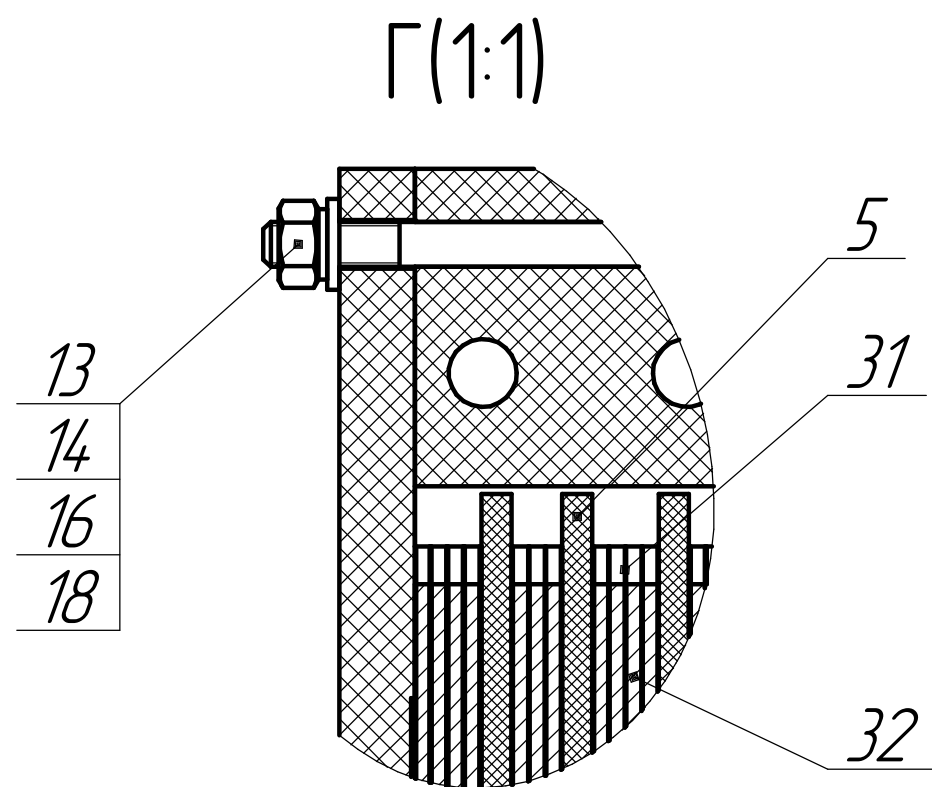
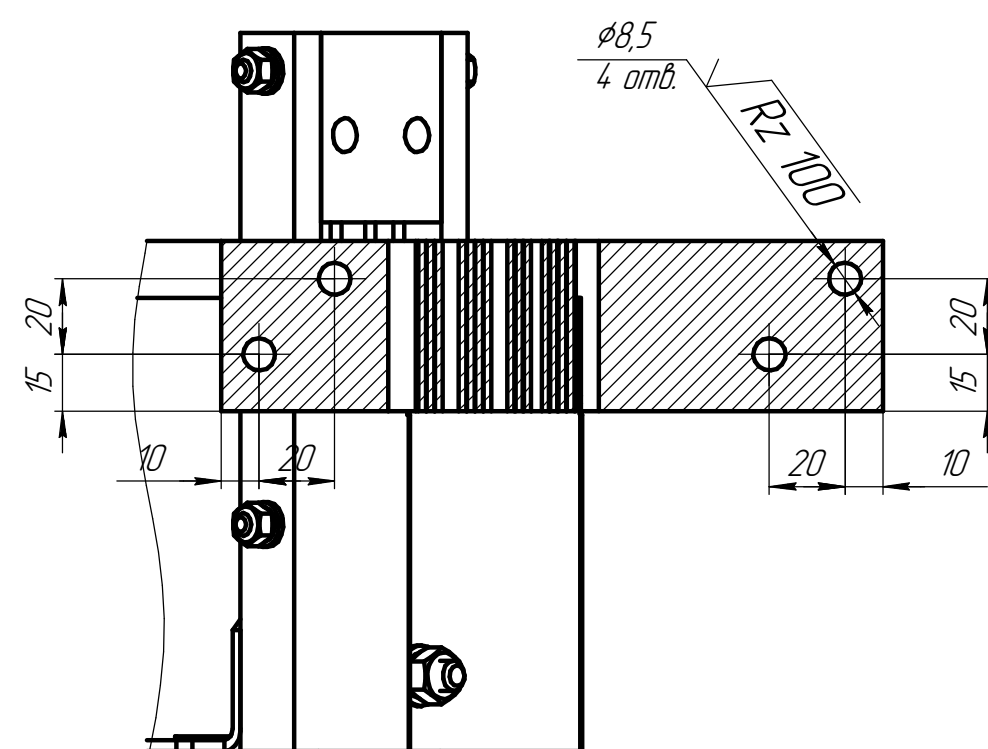


- 1 *Размеры для справок.
2 При намотке ленты (поз.32) витки изолировать друг от друга стеклолакотканью (поз.31) в один слой.
3 Порядок намотки групп витков (количество витков в пакете) 4-4-3-4 считая от внутреннего диаметра к наружному. Зазор между пакетами - 4 мм.
4 Отгибы ленты (поз.32) под шины (поз.8) формировать: Д - до намотки, Е - после намотки катушки.
5 Шины дросселя (поз.8) крепить к ленте (поз.32) болтами (поз.11), предварительно просверлив отверстия согласно разрезу Б-Б. Отверстия в отгибе Д сверлить до намотки катушки.
6 Маркировать ударным способом шрифтом ПО-5 ГОСТ 2930-62 номера выводов.
7 Все резьбовые соединения стопорить 7-Г-ЭП-0010-ОСТ92-1542-83.
8 Количество полных витков катушки - 15, индуктивность - (69,5±10) мкГн.
9 Остальные ТТ по ОСТ 92-0400-69.
10 При намотке катушки не допускается:
а) наличие заусенцев на торцах ленты (поз.32);
б) наличие стружки и иных частиц на поверхности ленты (поз.32);
в) перегибов и смятия стеклолакоткани (поз.31).
11 Выход стеклолакоткани (поз.31) за торцы ленты (поз.32) должен быть не менее 6±1 мм с каждой стороны.
12 При формировании зазоров 4 мм между группами витков допускается установка дополнительных прокладок (поз.5) по радиусу катушки. Количество прокладок определяется по месту.
13.Покрывать лаком "URETHANE CLEAR" фирмы CRAMOLIN детали поз. 2-4.

Б-Б
болты поз. 11 не показаны



					ЦВИА.67134.1.050			
1	зам.	20.05.28.72.0071		5.02.2020	Катушка дросселя 250 А Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			50	1:2
Разраб.		Сударов	ЭЦП					
Проб.		Назарова	ЭЦП					
Т.контр.								
Н.контр.						Лист	Листов	1
Утв.		Зыкин	ЭЦП					