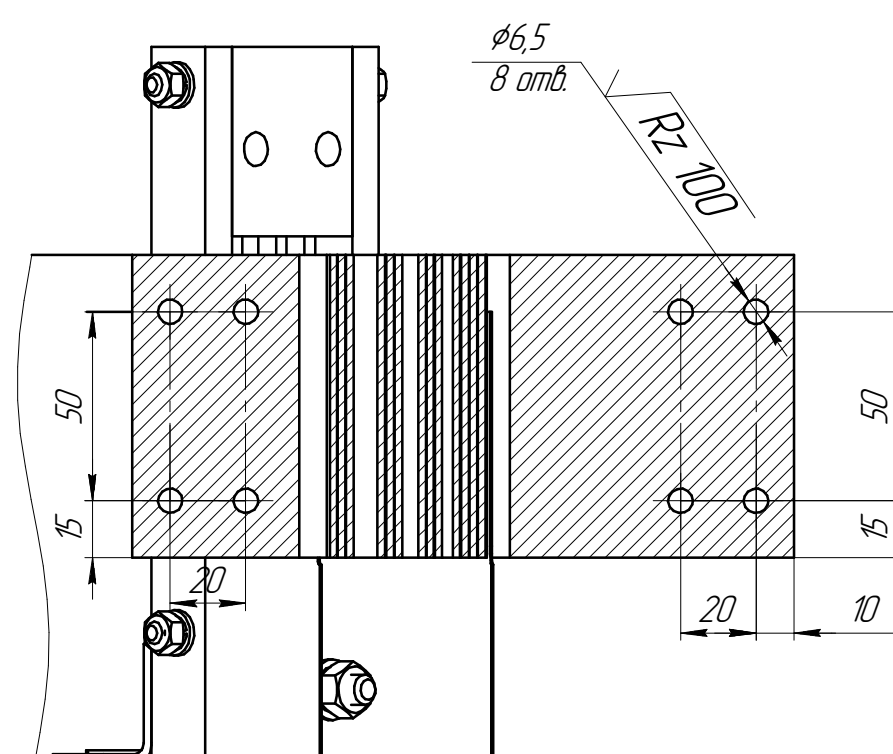


Б-Б
болты поз. 11 не показаны



- 1 *Размеры для справок.
- 2 При намотке ленты поз.32 витки изолировать друг от друга стеклолакатканью поз.31 в один слой.
- 3 Порядок намотки групп витков (количество витков в пакете) 4-3-3-4 считая от внутреннего диаметра к наружному. Зазор между первым и вторым пакетами - 6 мм, между остальными пакетами 4 мм.
- 4 Отгибы ленты поз.32 под ширины поз.9 формировать Д - до намотки, Е - после намотки катушки.
- 5 Шины фасселя поз.9 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 ПЮ-5 ГОСТ 2930-62 номера выводов.
- 7 Все резьбовые соединения стопорить 7-Г-ЭП-0010-ОСТ92-1542-83.
- 8 Количество полных витков катушки - 14, индуктивность - (50,3±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 стеклолакаткани. поз.31
- 11 Выход стеклолакаткани поз.31 за торцы ленты поз.32 должен быть не менее (6±1) мм с каждой стороны.
- 12 При формировании зазоров 4 и 6 мм между группами витков допускается установка дополнительных прокладок поз.5 и 6 по радиусу катушки. Количество прокладок определяется по месту.

					ЦВИА.67134.1051		
					Капушка дросселя 400 А		
					Сборочный чертеж		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Губаров	Э/П				68	12
Проб.	Назарова	Э/П					
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.							
Утв.	Зыкин	Э/П					