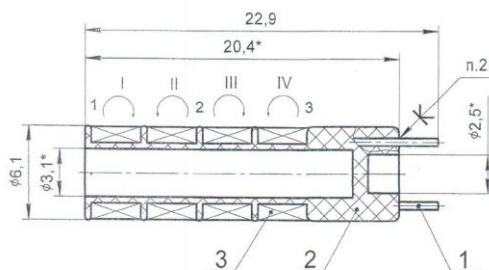


1.1 В каркас запрессовываются выводы (4 шт.) из проволоки МТ-0,5 и узел устанавливается в цангу намоточного станка.



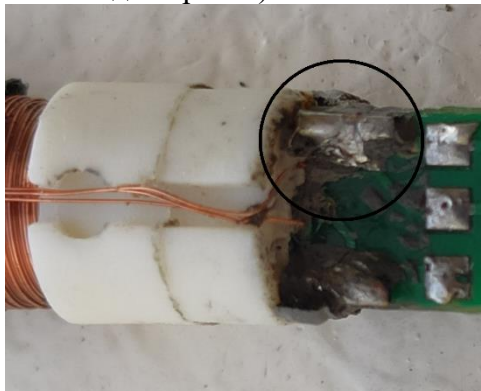
Ориентация намотки по/против часовой стрелки при взгляде со стороны торца каркаса.

1.2 Конец провода ПЭВТЛ-1 0,08 припаять к выводу, который в дальнейшем будет припаян к контактной площадке XS4.



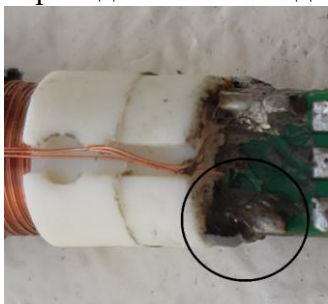
Через паз протянуть повод к IV секции и произвести намотку 250 витков (виток к витку в несколько слоев) против часовой стрелки.

1.3 Перекинуть провод через смежный паз из IV секции в III и произвести намотку 250 витков (виток к витку в несколько слоев) по часовой стрелки. Протягиваем провод обратно через паз каркаса (со стороны микроконтроллера) и припаиваем к контактной площадке XS11, отрезать провод (натяжение провода не снимать до отрезки).



1.4 Конец провода ПЭВТЛ-1 0,08 припаять к выводу, который в дальнейшем будет припаян к контактной площадке XS11. Через паз (со стороны микроконтроллера) протянуть провод к II секции и произвести намотку 250 витков (виток к витку в несколько слоев) против часовой стрелки.

Перекинуть провод через смежный паз из II секции в I и произвести намотку 250 витков (виток к витку в несколько слоев) по часовой стрелки. Протягиваем провод обратно через паз каркаса (со стороны микроконтроллера) и припаиваем к контактной площадке XS7, отрезать провод (натяжение провода не снимать до отрезки).



После всех операций покрыть намотку лаком.