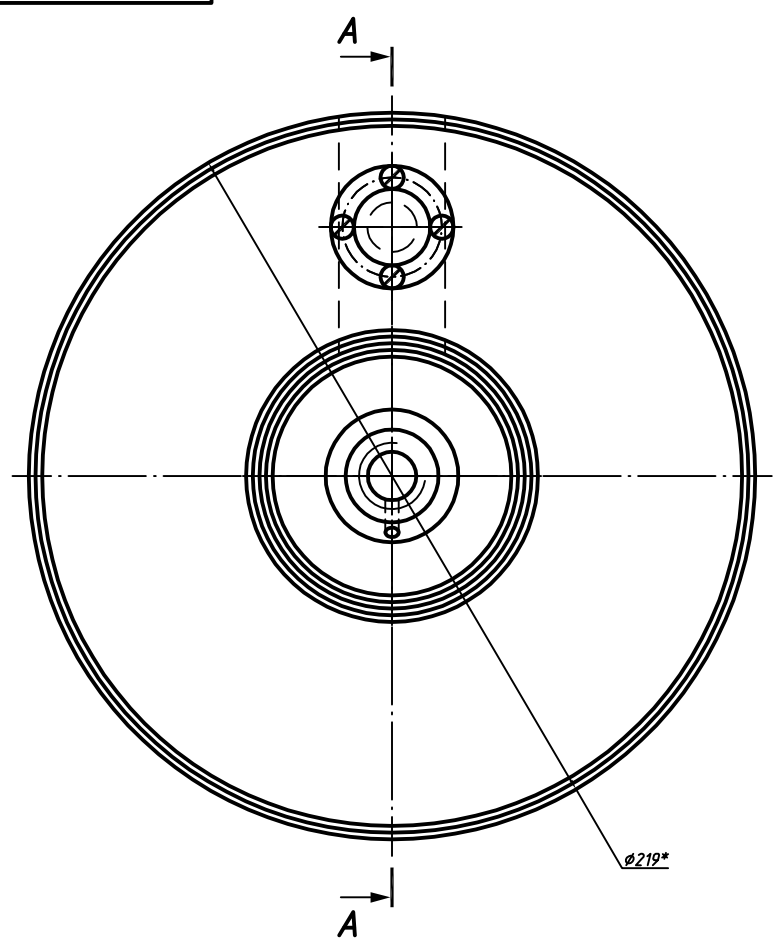
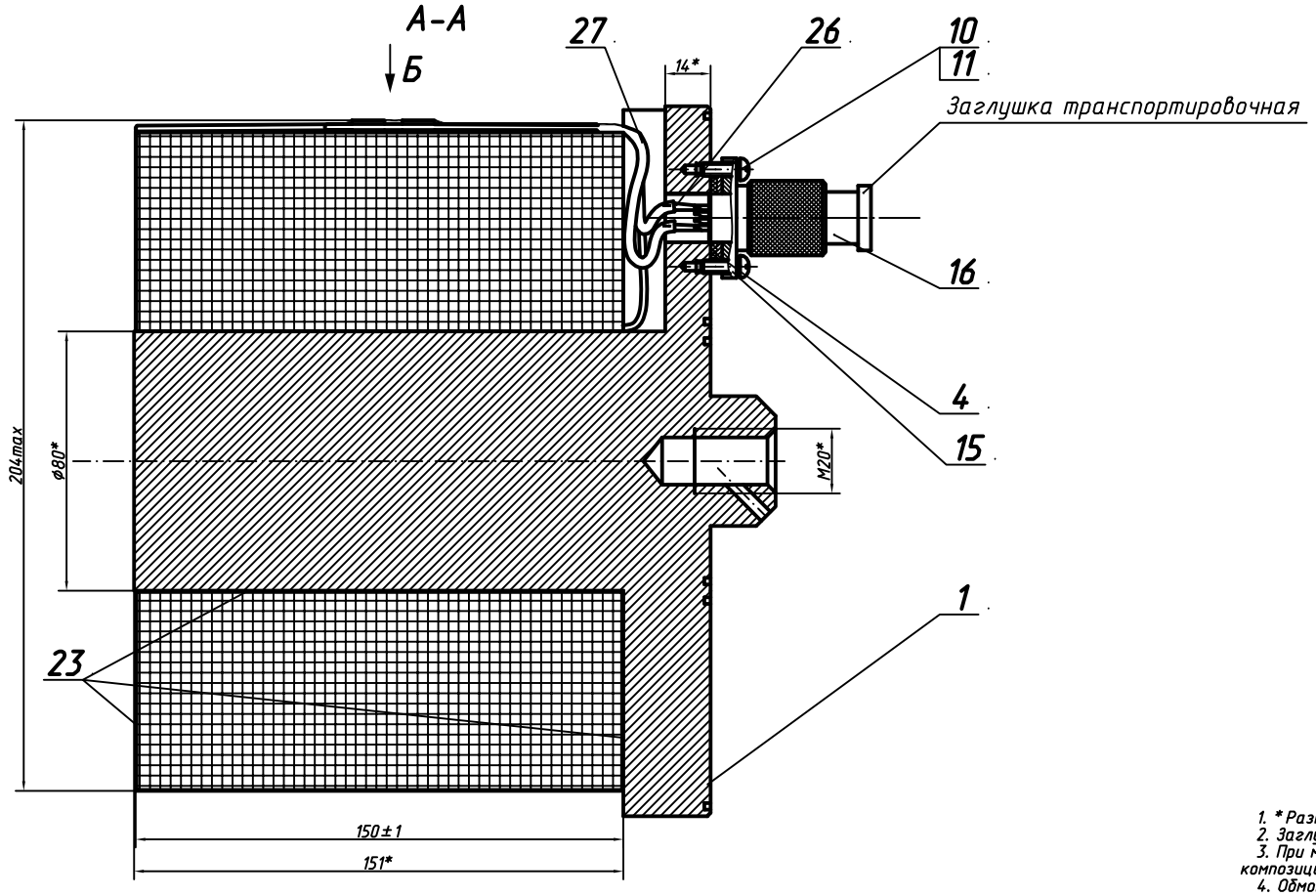
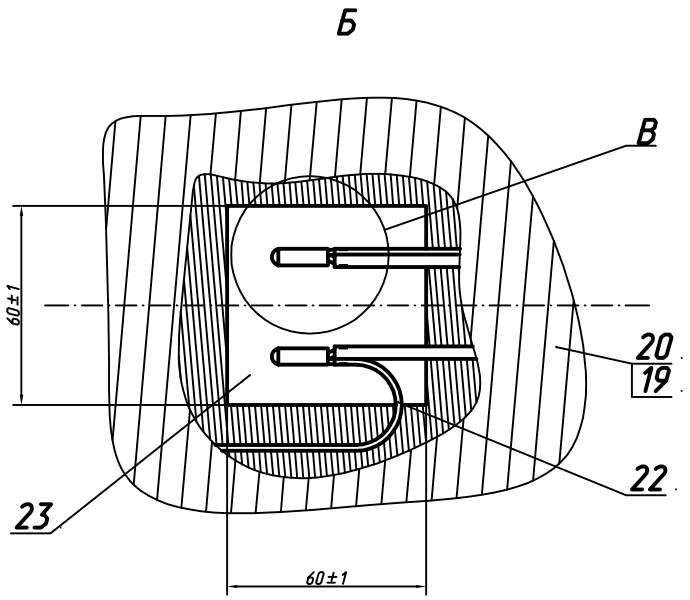
81 виток в ряду х 33 ряда=2728 витков







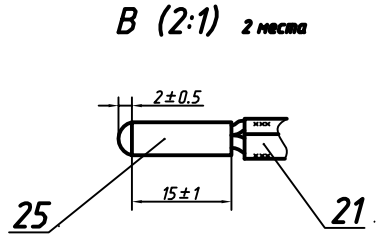
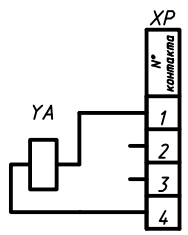


Схема пайки вилки к обмотке



1. * Размеры для справок.
2. Заглушка транспортировочная входит в поставку розетки поз.16
3. При монтаже слюдинита поз.23 , проводить послойную промазку композицией ОС-51-03 ТУ 84-725-78 (по 5 слоев).
4. Обмотка проводом поз.22 - рядовая с послойной промазкой композицией ОС-51-03 ТУ 84-725-78. Количество витков: (2700±50).
5. На концах обмотки выполнить гибкие выводы из провода поз.21:
   - зачистить концы проводов на длину (17±1) мм;
   - опрессовать концы проводов в трубке поз.25 . Торец трубки оплавить по технологии предприятия изготовителя. Соединение контролировать визуальным и измерительным методом. Не допускаются: трещины и несплавления, поры размером более 0,5 мм.
6. Между обмоткой и местами соединения выводов проложить слюдинит поз.23. Места соединений изолировать лентой поз.19 в два слоя в полнахлеста с послойной промазкой композицией ОС-51-03 ТУ 84-725-78.Наружние витки и места соединений закрепить нитью поз.20.
7. Обмотку снаружи обмотать лентой поз.19 в два слоя в полнахлеста с послойной промазкой композицией ОС-51-03 ТУ 84-725-78 и закреплением нитью поз.20.
8. На каждый вывод одеть шнур-чулок поз.27 с промазкой композицией ОС-51-03 ТУ 84-725-78 и закреплением нитью поз.20.
9. Выводы провода поз.21 зачистить на длину (7±1) мм и паять к хвостовикам вилки поз.15 припоем ПСр 2,5 ГОСТ 19746-76, используя канифоль сосновую сорт высший ГОСТ 19113-84, растворенную в спирте этиловом марки "Экстра" по ГОСТ 18300-87. Длительность пайки одного контакта не должна превышать 5 с. Перед пайкой на концы выводов одеть трубку поз.26.Термоусадку трубки проводить по технологии предприятия-изготовителя. Вывод начала обмотки паять к контакту N°1 вилки поз.15 по схеме пайки.
10. Метод контроля пайки - визуальный. Объем контроля - 100%. Не допускаются: трещины и непропаи, наплывы, острые выступы припоя, остатки флюса, поры размером более 0,5 мм.
11. Проверить сопротивление обмотки омметром постоянного тока. Сопротивление, приведенное к 20°С, должно быть $13^{+1,3}_{-2,0}$ Ом.
12. Проверить сопротивление изоляции обмотки катушки относительно металла электромагнита, мегаомметром постоянного тока на напряжение 500 В. Сопротивление должно быть не менее 20 МОм.
13. Провести испытания на прочность изоляции обмотки катушки относительно металла электромагнита в холодном состоянии при температуре (25±10)°С. Изоляция должна выдерживать в течении 1 минуты испытательное напряжение величиной 500 В от источника синусоидального напряжения частотой 50 Гц и мощностью не менее 0,5 кВА.
14. Маркировать обозначение на бирке.

					АМЕ 1369.00.01.000 СБ			
Изм.	Лист.	N докум.	Подп.	Дата	Катушка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Сергиенко		14.01.19		И	35.6	1:1
Пров.		Горлачук			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Т.контр.		Плехов						
Н.контр.		Колычева				АО "Атоммашэкспорт"		
Утв.		Шаломеев						

АМЕ 1369.00.01.000 СБ.DWG Копировал Формат А1

Инв. N° подл. | Подп. и дата | Взам. инв.N° | Инв.N° дубл. | Подп. и дата | Справ. N° | Перв. примен.