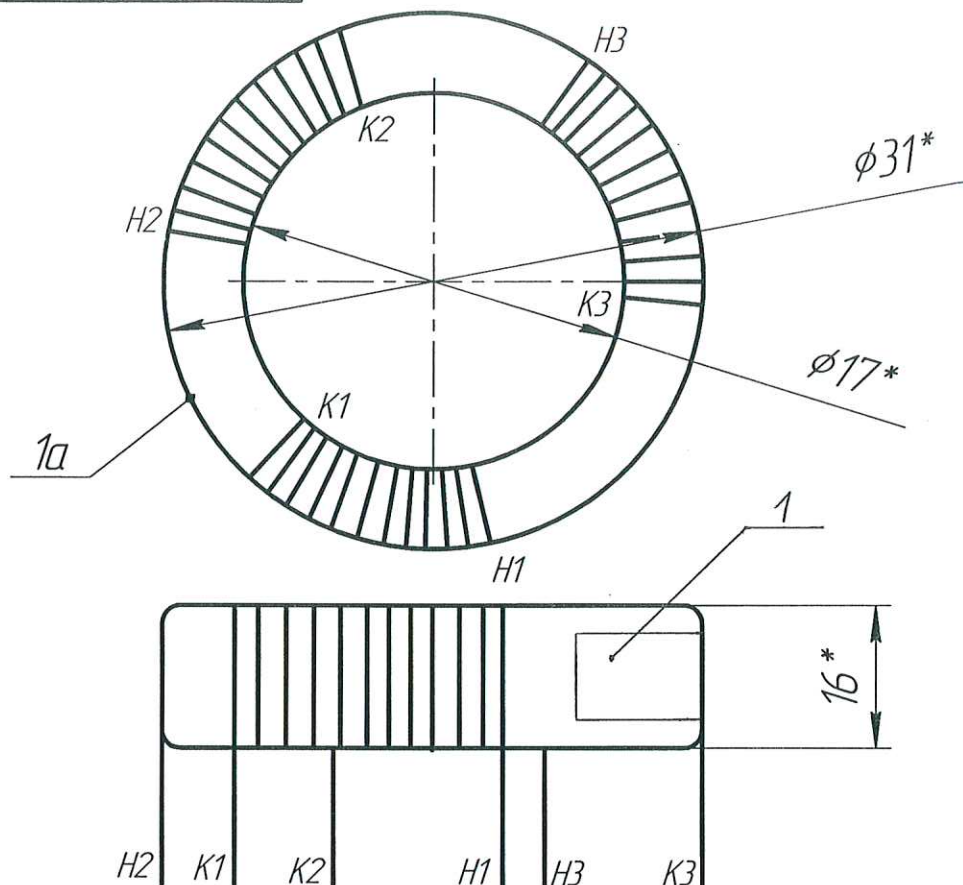


Справ. №	Перв. примен.
В-ТПЕТ-10-230-УХЛ4	ТРПМ.67134.2.005

ТРПМ.67134.2.005 СБ



УЧТЕН  
ЭКЗ  
КОНСТРУКТОРА

1 \*Размеры для справок.

2 Дроссель мотать проводом поз. 4 в три обмотки равноудаленно друг от друга по 12 витков виток к витку.

3 Длины выводов H1-K1, H2-K2, H3-K3 установить 100 мм.

4 Внешняя изоляция – пленка поз. 3 в два слоя вполнахлеста, крепить нитками поз. 2.

5 Выводы изолировать трубкой поз. 5, запустить вглубь обмотки на 5 мм.

6 Концы выводов залудить припоем Прв Кр2 ПОС 61 ГОСТ 21931-76 на длину 7 мм.

7 Выводы маркировать технологическими бирками.

8 Табличку поз. 1 крепить пленкой поз. 3. На поле 1 таблички писать чертежный номер дросселя.

Подп. и дата	Инв. № дробл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
			05.01.21	6-151

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Заверюха			01.21
Пров.	Седов			01.21
Т.контр.	Федотов			01.21
Н.контр.	Ламбина			01.2021
Утв.	Воробьев			01.21

ТРПМ.67134.2.005 СБ

Дроссель  
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,07	2,5:1
Лист	Листов	1
АО "Завод "Инвертор"		

10, 10, 17, 40, ТРО

Копировал

Формат А4