

Справ. №

В-ТПЕТ

Перв. примен.

ТРПМ.67134.2.013

ТРПМ.67134.2.013 СБ

1 Обмотку мотать равномерно проводом поз. 5, 47 витков по всей окружности магнитопровода поз. 1а виток к витку.

2 Дроссель бандажировать лентой поз. 3 одним слоем вполнахлеста (по наружному диаметру)

3 Выводы обмоток изолировать трубкой поз. 6, запустить вглубь обмотки на 10 мм. Крепить нитками поз. 2.

4 Выводы лудить припоем Прв Кр2 ПОС 61 ГОСТ 21931-76.

5 Выводы обмоток маркировать Н1, К1 технологическими бирками

6 Табличку поз. 1 крепить пленкой поз. 4. На табличке на поле 1 писать чертежный номер трансформатора.

7 Обмотку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70.

УЧТЕН
ЭКЗ
КОНСТРУКТОРА

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Заверюха			01.01
Пров.	Седов			01.21
Т.контр.	Федотов			01.01
Н.контр.	Ламдина			01.01
Утв.	Воробьев			01.21

ТРПМ.67134.2.013 СБ

Дроссель силовой
выходной
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,3	2:1
Лист		Листов 1

АО "Завод "Инвертор"

КС, ТУ, ТЗ, ТРО

Копировал

Формат А4