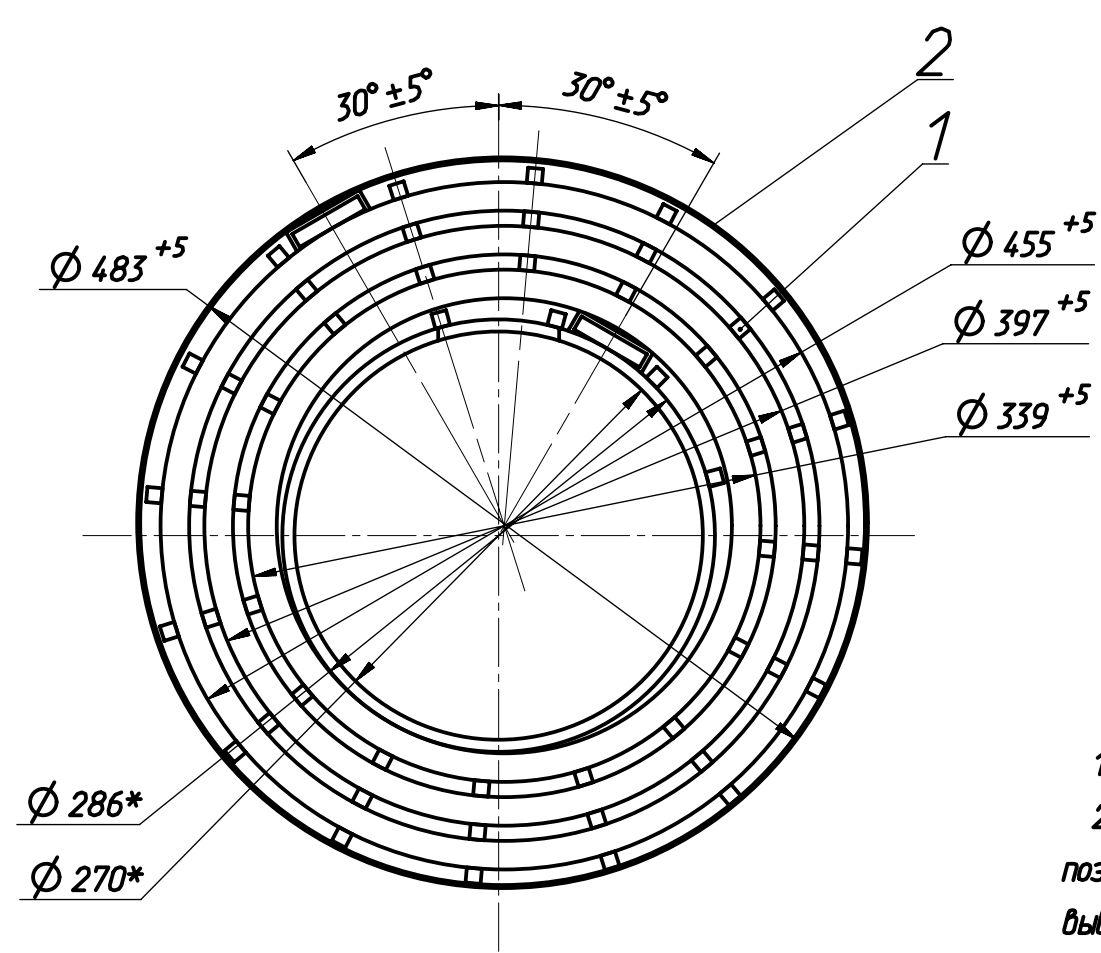
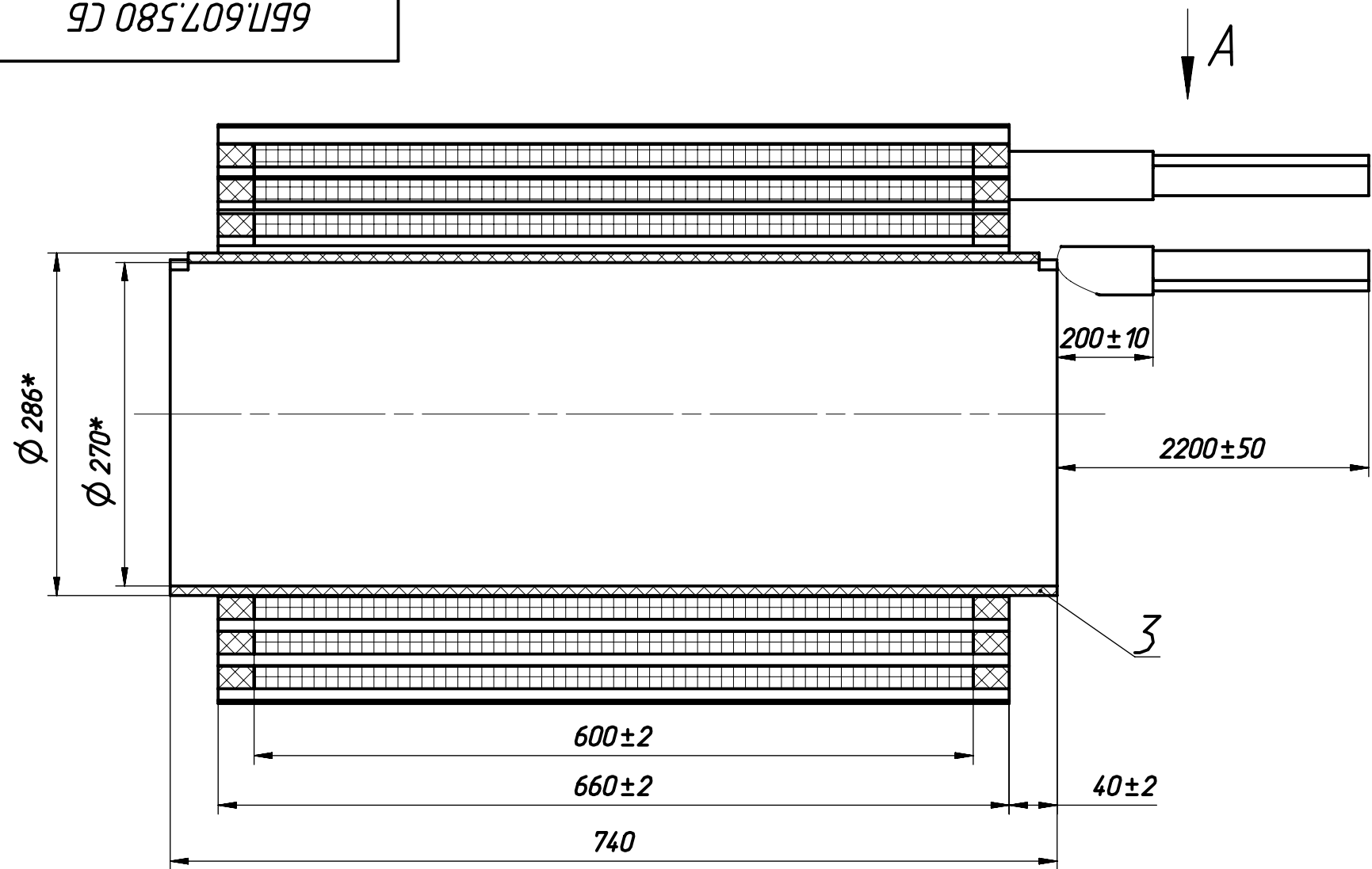


65П.607.580 СБ



Кол. слоев	Витков в слое	Всего полных витков
42	1	42

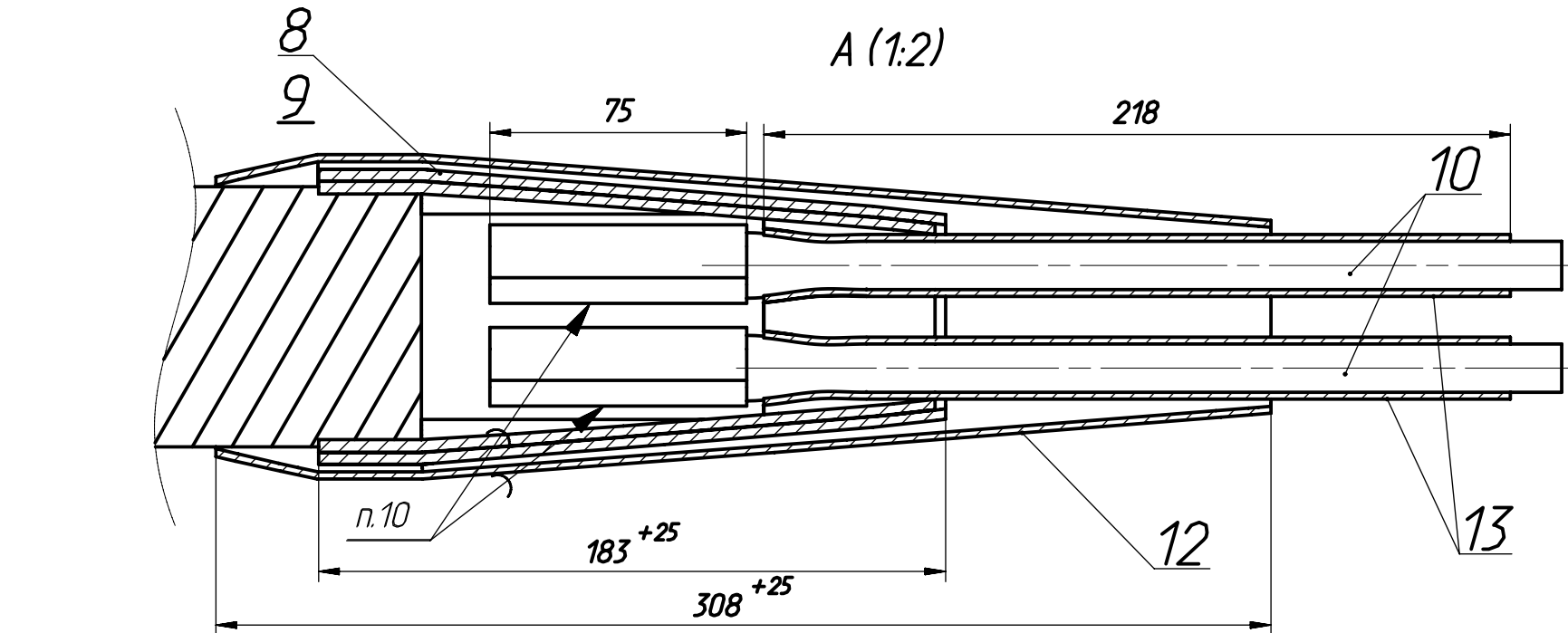


Рис. 3
Подготовка конца провода поз.10 к пайке

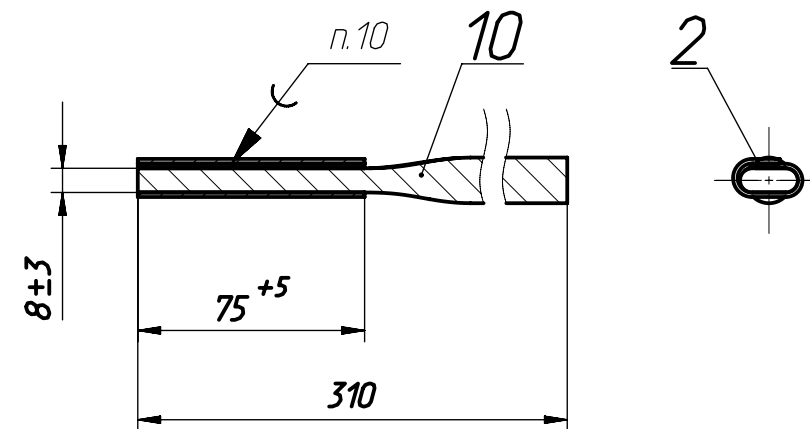


Рис. 1 (1:10)
Выполнение выводов

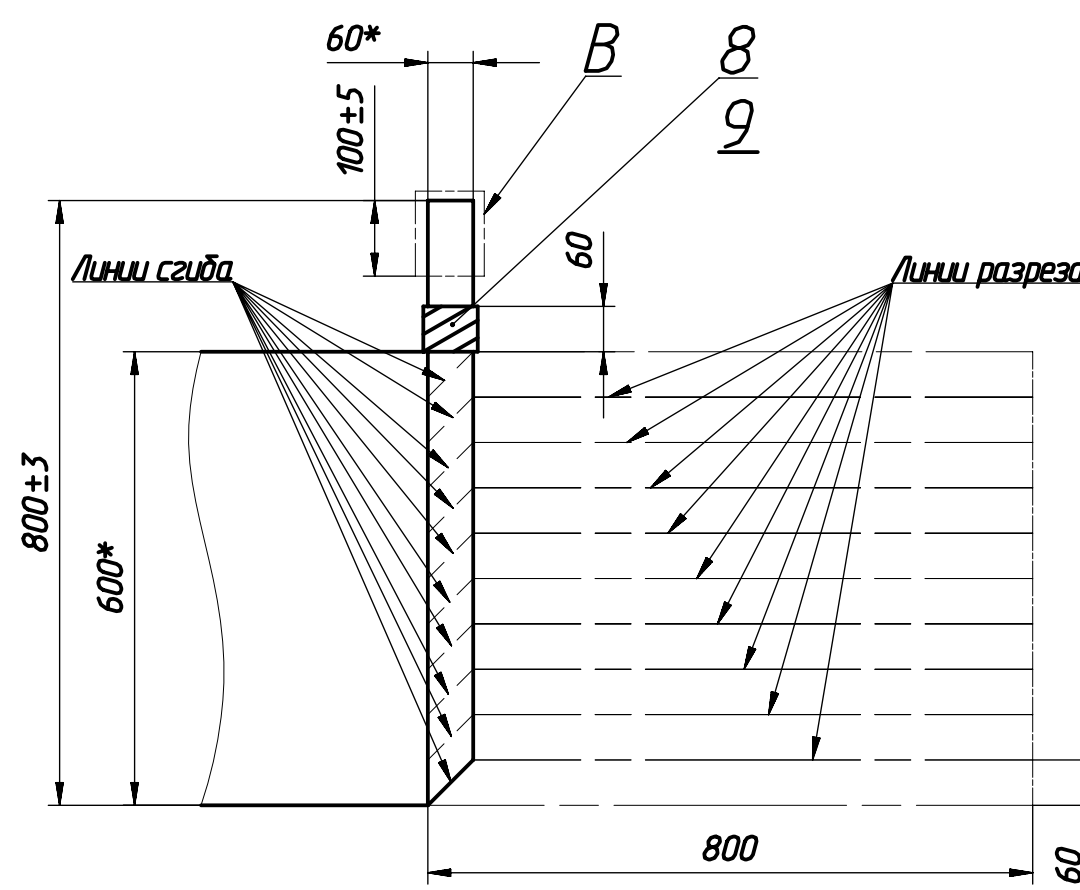
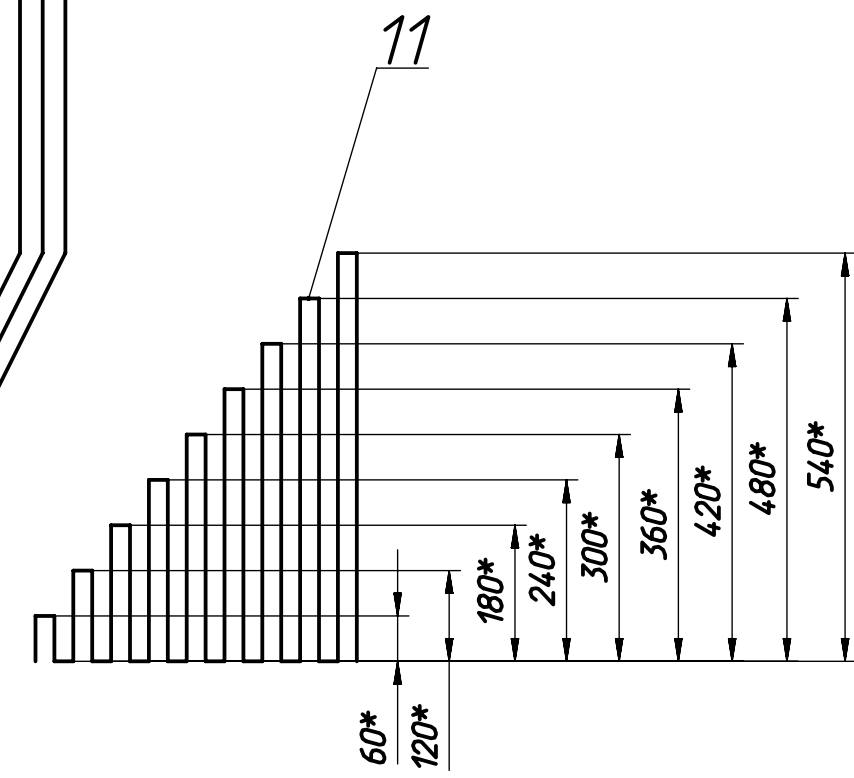
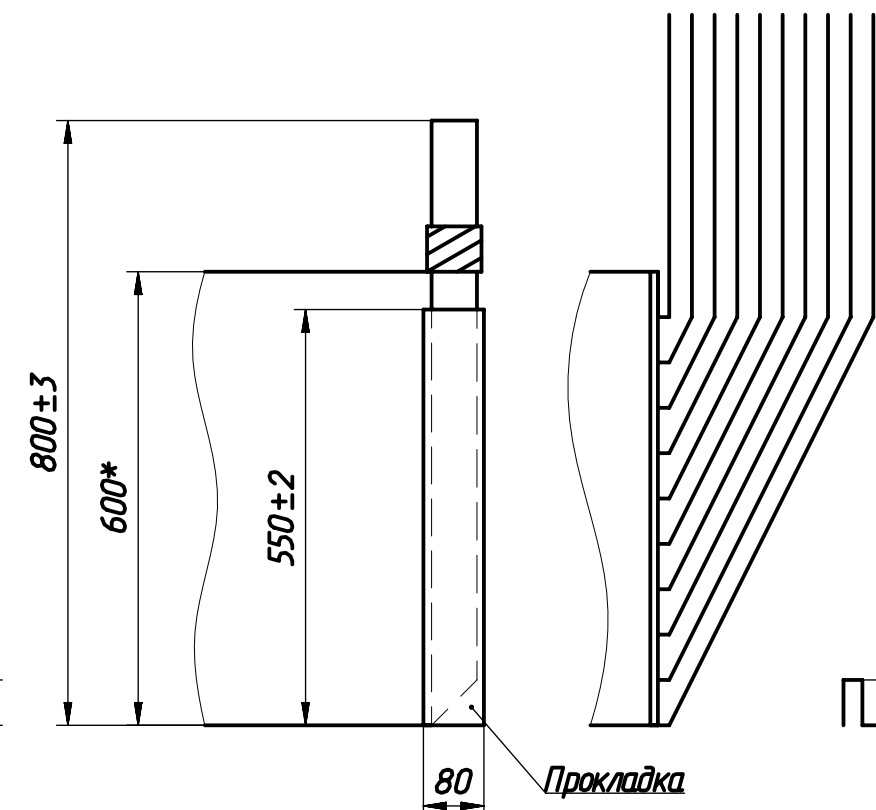


Рис. 2 (1:10)
Выполнение прокладки



- Обмотка левая, многослойная. Мотать из ленты поз.6.
- Перед началом намотки и после намотки последнего слоя, край ленты поз.6 разрезать на полосы длиной 800 мм, шириной 60 мм и сформировать вывод из десяти слоев ленты (см. рис. 1).
- Для выравнивания поверхности обмотки в месте формирования вывода установить прокладку (см. рис. 2). Прокладку сложить из шести слоев стеклотекстолита поз.11 длиной 5400 мм и шириной 90 мм, изогнуть в соответствии с рис.2 и установить ее на вывод, наравне с нижним торцом обмотки, каждый перегиб должен находиться на уровне реза ленты поз.6.
- Выводы до пропитки изолировать на длине 60 мм лентой поз.9 в 1 слой, лентой поз.8 в 4 слоя и бандажировать лентой поз.9 в 2 слоя. Ленты накладывать с перекрытием 1/2 ширины (см. рис.1).
- Межслойную изоляцию выполнить из стеклотекстолита поз.11 шириной 660 мм.
- Канал выполнить после 14 и 28 витков рейками поз. 1 в соответствии с чертежом.
- После намотки последнего слоя ленты поз.6 сформировать вывод (см. п.2 тех. требований), намотать еще один слой стеклотекстолита поз.11 и установить рейки поз.1. Рейки бандажировать лентой поз.7 в 1 слой.
- После установки пластины поз.2 обмотку бандажировать лентой поз.7 в 2 слоя с перекрытием 1/2 ширины.
- Обмотку просушить, пропитать лаком КО-916 К, кроме поверхности выводов В (при необходимости поверхность В должна быть защищена от попадания лака) и запечь в горизонтальном положении.
- Провод поз.10 на длине 75 мм облудить припоем ПОС 40 ГОСТ 21931-76 и расплющить до 2/3 диаметра, F=0,45 дм. Луженый конец провода обернуть лентой поз.6 и паять припоем ПОС 40 (см. рис.3). На поверхность выводов В и ленты поз.6 нанести покрытие ГорПОС 40 ГОСТ 21931-76, F = 4,2 дм². Подготовленные поверхности выводов В и провода поз.10 паять припоем Т1,5 ПОС-40 ГОСТ 21931-76. F = 3 дм².
- Место пайки изолировать лентой поз.9 в 1 слой, лентой поз.8 в два слоя с перекрытием 1/2 ширины. Затем на провода поз. 10 надеть термоусадочную трубку поз. 13. На место пайки и провода поз. 10 надеть термоусадочную трубку поз.12. Трубки термоусадить.
- *Размеры для справок.

				65П.607.580 СБ				
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обмотка Сборочный чертеж	Лит		Масса	Масштаб
					А		397	1:5
Разраб.					Лист		Листов	1
Проб.					ООО "Эльмаш (УЭТМ)"			
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								
КОММЕРЧЕСКАЯ ТАЙНА				ООО "Эльмаш (УЭТМ)" Россия, 620017, г.Екатеринбург, ул.Фронтальных бригад, 22				