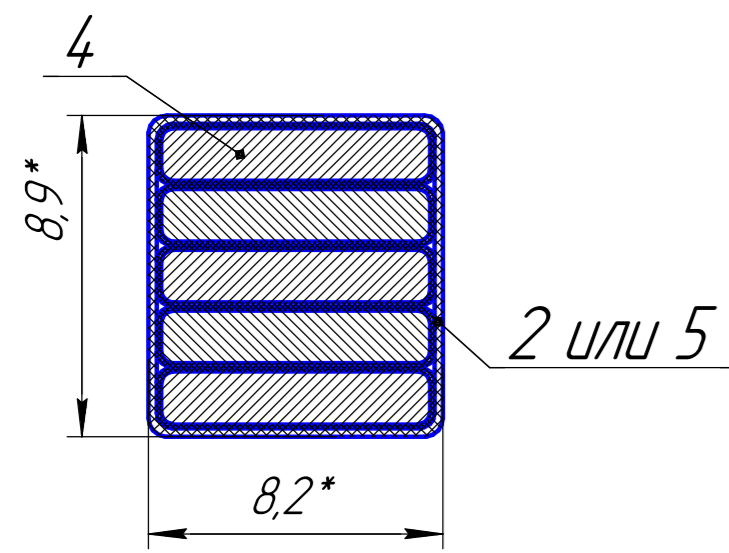
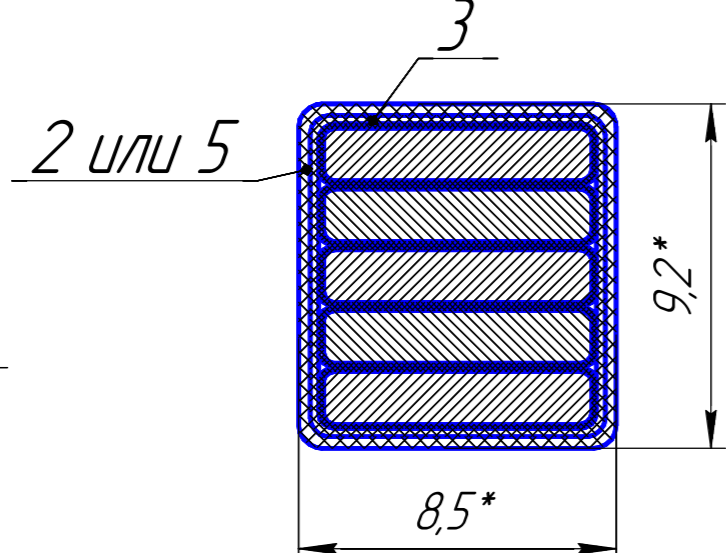


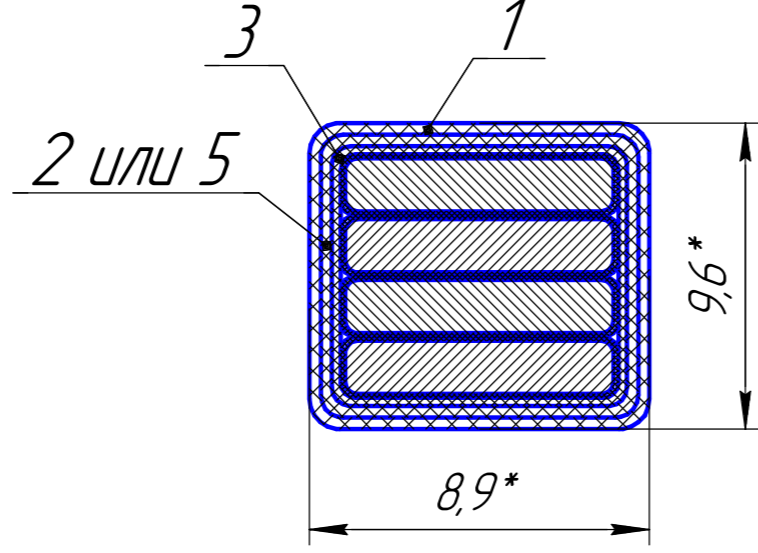
Б-Б(5:1)⊙



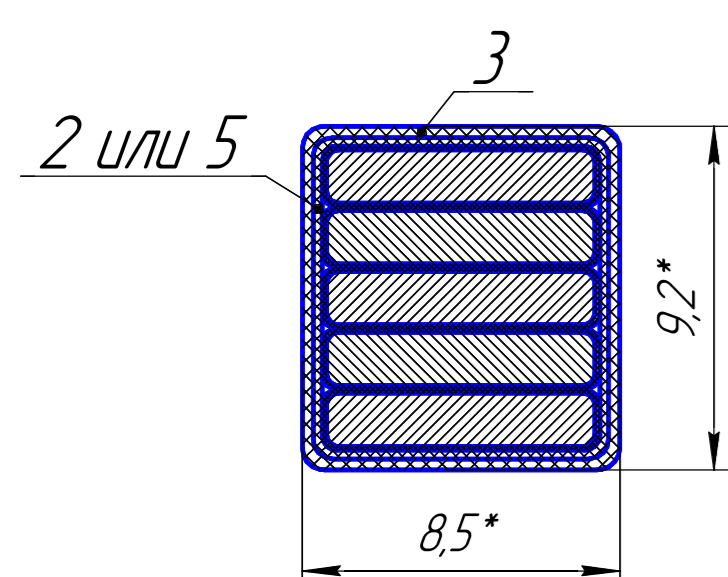
В-В(5:1)⊙



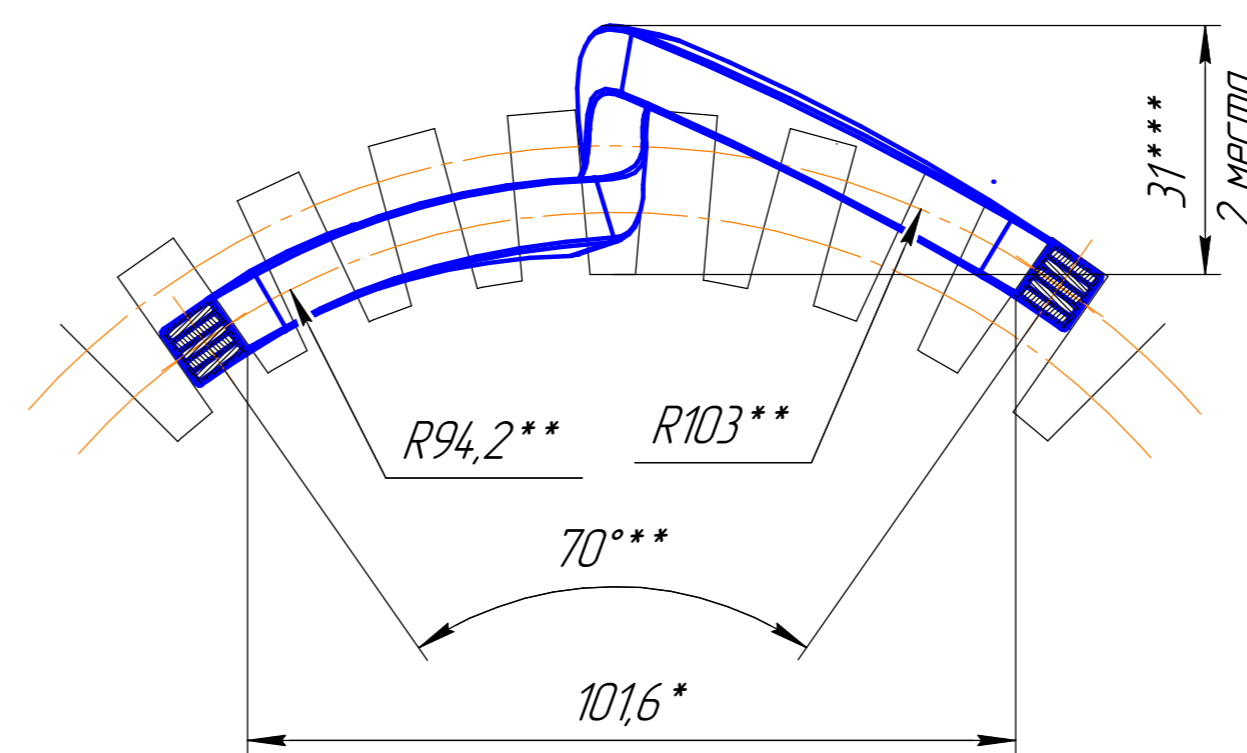
Г-Г(5:1)⊙



К-К(5:1)⊙



А-А



1. * Размеры для справок.
2. ** Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Секция имеет 5 витков, намотанных проводами поз. 4. Средняя длина витка 1300 мм.
4. Перед растяжкой секции, витки зафиксировать в четырех местах пленкой поз. 3 в один слой в лобовых частях в стык поверхности Е.
5. Выполнить изоляцию лобовых частей на поверхности Е длиной (50±5) мм, от торца катушки в обе стороны, пленкой поз. 3 с перекрытием 1/2 ширины ленты.
6. Выполнить корпусную изоляцию и изоляцию лобовых частей секции лентой поз. 2 или 5 с перекрытием 1/2 ширины 2 раза.
7. Изолировать выводы (2 места) катушки на поверхности Ж длиной (65±10) мм лентой поз. 2 или 5 с перекрытием 1/2 ширины и лентой поз. 1 с перекрытием 1/2 ширины.
8. На поверхности И наложить 2-3 витка дополнительной изоляции пленкой поз. 3.
9. На лобовую часть со стороны выводов наложить покрывную изоляцию лентой поз. 1 с перекрытием 1/2 ширины.
10. Выводные концы зачистить от изоляции.
11. *** Допускается уменьшение размера в зоне радиуса R7 со стороны выводов.
12. Конец ленты поз. 1 зафиксировать пленкой поз. 3 2-3 витка.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						0,8	1:1
Разраб.					Лист		Листов 1
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							