

БКЖИ.685452.020 СБ

Восстановлен с подлинника. Верно.
Справ. № 5БК.520.044

Подп. и дата
Изм. № дробл.
Изм. №
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № дробл.
Изм. №

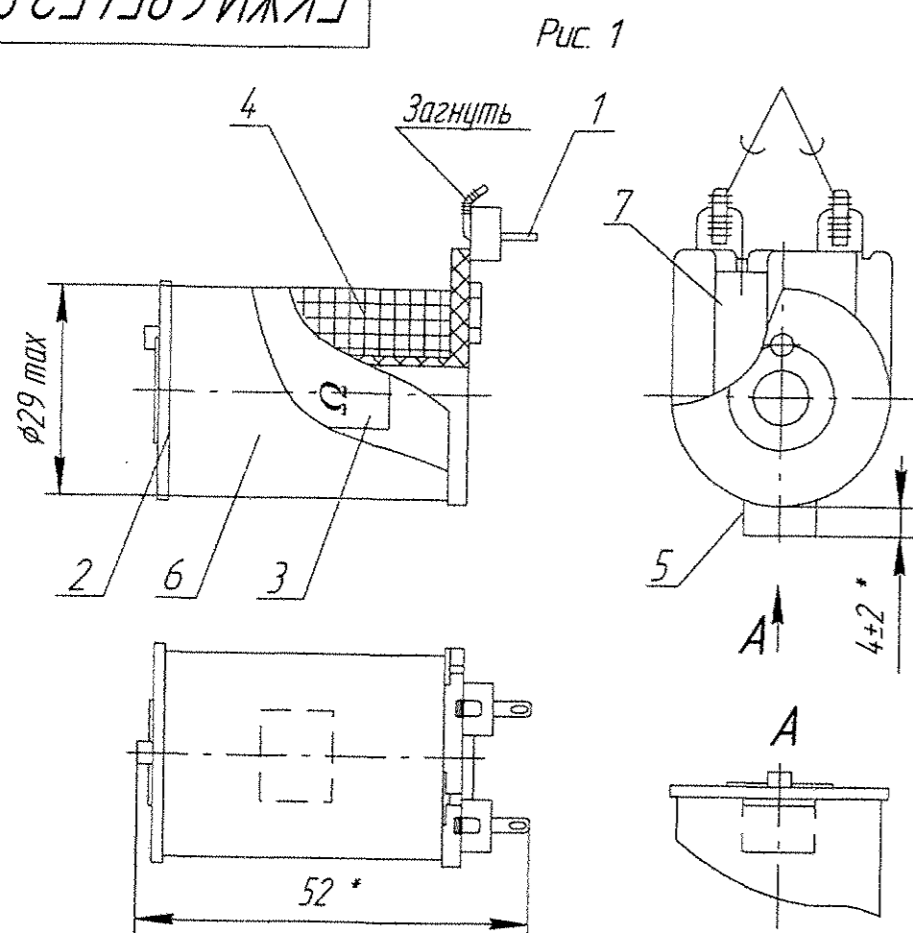


Рис. 2
Остальное см. рис. 1

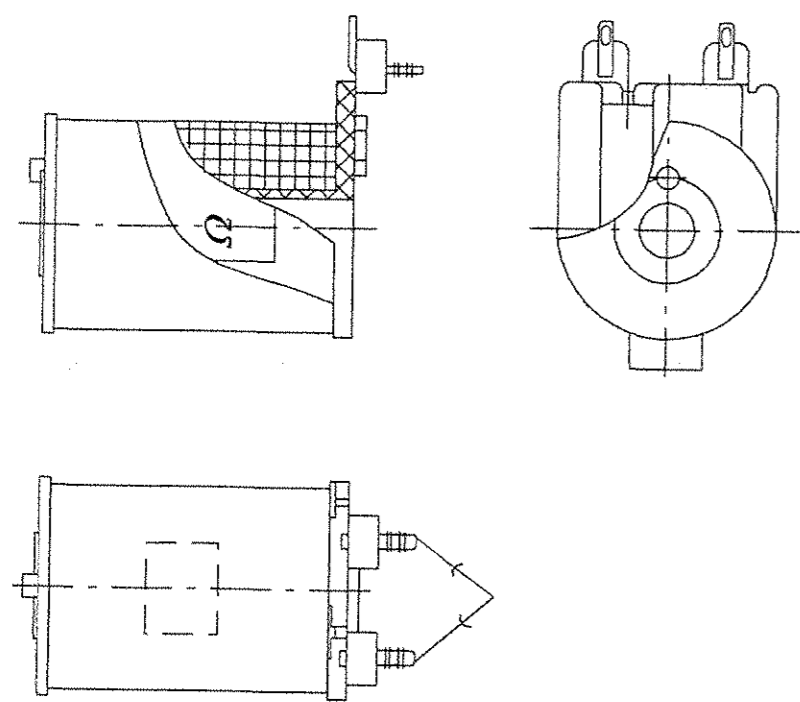


Таблица 1

Обозначение	Номинальный		Число витков	Сопротивление, Ом	Масса катушки, г	Рис.
	ток, А	напряжение, В				
БКЖИ.685452.020-00	0,01		18000±40	2200±200	92	2
-01						
-02		0,016		11250±40	880±80	
-03						
-04	0,025		7200±20	350 ⁺³¹ ₋₆₀	105	
-05						
-06	0,05		3600±20	80±10	110	
-07						
-08			220	4900 ⁺⁴⁰⁰⁰	23000 ⁺³⁰⁰⁰ ₋₂₀₀₀	
-09						
-10		110	32000±600	7600±500	72	
-11						
-12		48	14000±280	1730±80	78	
-13						
-14		24	7000±140	395±25	82	
-15						
-16		125	36000±800	923±510	80	
-17						
-18	0,08		2400±48	30±4,5	115	
-19						
-20	0,1		1800±36	17,3±2	100	
-21						
-22	0,16		1200±24	8±1	91	
-23						
-24	0,25		720±14	2,8±0,3	110	
-25						
-26	0,006		30000±600	6200±200	85,5	
-27						
-28	0,06		3000±60	55±6	80	
-29						

- 1 *Размеры для справок
- 2 Пайку производить припоем ПОС61 ГОСТ 21931-76.
- 3 Начальные и конечные выводы обмотки катушки уложить в пазы щеки каркаса и крепить к пластинкам, поз. 1-3-5 витками (сложенными в 3 слоя для проводов диаметром менее 0,1 мм).
- 4 Начальные выводы катушек (провод в пазе щеки каркаса) изолировать от обмотки лентой, поз. 7 в один слой.
- 5 Прокладку, поз. 5, положить под обклейку, поз. 6.
- 6 Шаткость пластин, поз. 1, не допускается.
- 7 Требования к катушкам реле для поставок внутри страны и экспортных поставок (климатическое исполнение УХЛ4).
- 7.1 Катушку оклеить в полтора слоя пленкой, поз. 6. Между первым и вторым слоями в указанном на чертеже месте положить табличку, поз. 3. Конец пленки, поз. 6, в месте указанном на виде А клеить ацетоном техническим ГОСТ 2768-84. Попадание ацетона на эмаль провода не допускается.
- 8 Требования к катушкам реле для экспортных поставок в страны с тропическим климатом (климатическое исполнение 04).
- 8.1 Обмотку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70. Оставить непокрытыми флянцы и внутреннее отверстие в каркасе.
- 8.2 Катушку оклеить двумя слоями стеклотканью, поз. 6. Между первым и вторым слоями, указанным на чертеже месте, положить табличку, поз. 3. Табличку и конец стеклоткани клеить лаком №20-9 по ОБК 64.001.
- 9 Дополнительные требования для катушек, выполненных из провода диаметром 0,05-1,5 мм.
- 9.1 Концы обмоток вывести намоточным проводом и закрепить нитью поз. 8.
- 9.2 Для катушек реле для поставок внутри страны и экспортных поставок (для стран с умеренным климатом): выводы катушки от обмотки изолировать трубками полихлорвиниловыми, поз. 10; концы выводов катушки зачистить от изоляции и залудить припоем Прв КрЗ ПОС61 ГОСТ 21931-76.
- 9.3 Для катушек экспортного исполнения (для стран с тропическим климатом): выводы катушки от обмотки изолировать трубкой, поз. 11; концы выводов катушки зачистить от изоляции, залудить Прв КрЗ ПОС61 ГОСТ 21931-76.
- 10 Дополнительные требования для катушек, выполненных из провода диаметром 1,56 мм и более:
- 10.1 Намотка правая слоевая.
- 10.2 На флянце каркаса, указанном на изображении месте бакелито-алюминовой краской по ОБК 909.001.
- 10.3 Для катушек реле для поставок внутри страны и экспортных поставок (для стран с умеренным климатом): начальный вывод и конечный виток закрепить шнуром, поз. 12, концы выводов катушки зачистить от изоляции и залудить припоем Прв КрЗ ПОС61 ГОСТ 21931-76.
- 10.4 Для катушек экспортного исполнения (для стран с тропическим климатом): начальный вывод и конечный виток закрепить лентой стеклянной, поз. 12; катушку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70, флянцы и внутреннее отверстие каркаса лаком не покрывать, концы выводов катушки зачистить от изоляции и залудить ПОС61 ГОСТ 21931-76.
- 11 Материал-заменитель поз. 4 для исполнений БКЖИ.685452.020-00, ..., -09 - провод ПЭВТЛ-1-0,05 ТУ16-505.446-77.
- 12 Материал-заменитель поз. 5 для исполнений БКЖИ.685452.020-00, ..., -61 и поз. 6 для тропического исполнения: стеклоткань ЛСК 155/180-1-0,12 ТУ59 Ю РК 39276014 Т00-003-2003.
13. Материал-заменитель для поз. 4: провод ПЭЭИг-155 ТУ ВУ 400052314.014-2006.

30	БКЖИ.1763-15	24.11.15	РУ 21
29	БКЖИ.107-20	17.09.14	16.08.14
28	БКЖИ.1973-03	16.09.06	
27	Зам. БКЖИ.1374-08	6.02.09	3.0.06
26	Изм. БКЖИ.1909-06	подпись	14.09.06
Изм./Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разраб.	Марачков	подпись	21.12.84
Проб.	Марачков	подпись	21.12.84
Т.контр.	Михайлова	подпись	24.12.84
Нач. КБ	Соколов	подпись	24.12.84
Н.контр.	Григорьева	подпись	28.03.87
Утв.	Варганов	подпись	24.12.84

БКЖИ.685452.020 СБ

КАТУШКА

Сборочный чертеж

Лист	А	Масса	см. таблицу 1	Масштаб	1:1
Лист	1	Листов	2		

Копировал
Формат А4х3

БКЖИ.685452.020 СБ

Продолжение таблицы 1

Восстановлен с подлинника. Верно: 8/30/06. СР

Рис 3

Остальное см. рис. 2

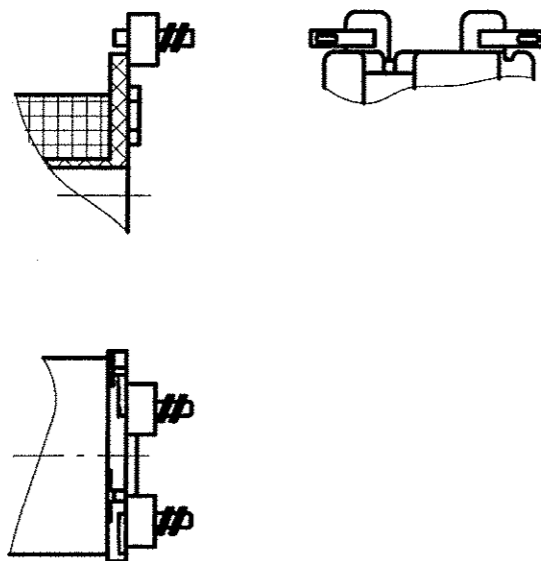
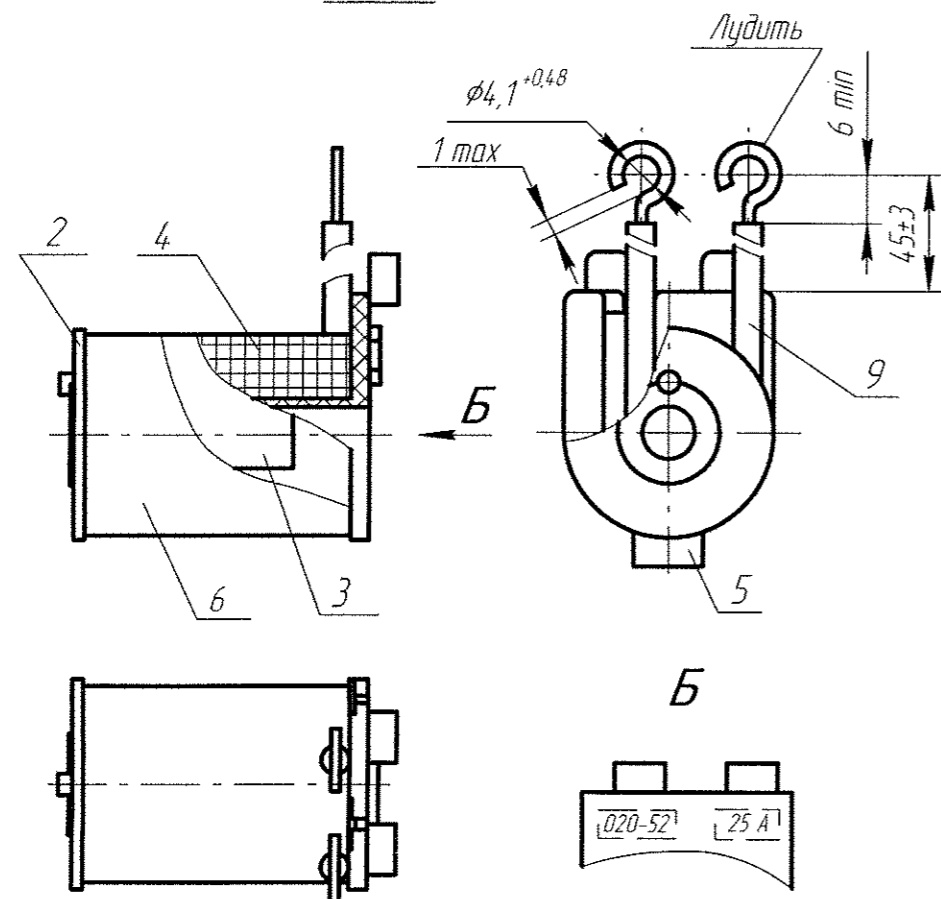


Рис 4



Обозначение	Номинальный		Число витков	Сопротивление, Ом	Масса катушки, г	Рис.	Частота, Гц
	ток, А	напряжение, В					
БКЖИ.685452.020-30		110	8000±160	-	90,5	3	50
-31							
-32		220	16000±320	-	95		
-33							
-34	0,025		6000±120	-	90,5		
-35							
-36	0,08		1870±37	-	90,5		
-37							
-38	0,1		1500±30	-	80,5		
-39							
-40	0,16		940±18	-	85,5		
-41							
-42	0,25		600±12	-	80,5		
-43							
-44	0,4		370±7	-	95,5	4	
-45							
-46	0,5		300±6	-	105,5		
-47							
-48	1		150±3	-	105		
-49							
-50	0,05		3000±60	-	95,5	3	
-51							
-52	2,5		60±2	-	105		
-53						3	
-60		110, 220	25000 ⁺²⁰⁰⁰	6200±400	52		
-61						3	50
-58		2300	16700±330		98		
-59							

Инв. № подл.	67 974
Дата и дата	14.09.06
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	

28 БКЖИ.973-10/10/06/10
 27 Зам. БКЖИ.1374-08/08/06/10
 26 Изм. БКЖИ.1909-06/06/06/10
 Изм/Лист № док. Подп. Дата

БКЖИ.685452.020 СБ

Лист 2