



8. Обмотка должна быть намотана плотно, зазор между бортовой изоляцией и лентой поз.16 не допускаются.
9. Выравнивать толщину бортовой изоляции по толщине ленты поз.15 изоляции поз.17 и 18 по месту.
10. Не допускается выстулание изоляции поз.15 относительно торца обмотки.
11. После приварки шины поз.2 намотать N1 витков изоляции поз.15, поз.9 и режки канала НН-ВН по осям реек канала НН согласно виду намотки цилиндр наружный поз.5, вставляя Nk витков изоляции поз.15.
12. Последний виток изоляции поз.15 фиксировать на обмотке лентой.
13. Обмотку НН сушить при температуре 100-105° С, допускается сушить обмотку НН-ВН с магнитопроводом.

1. * Размер для справок
2. Обмоточные данные см. таблицу лист 3.
3. Обмотка НН - многослойная, цилиндрическая. Направление намотки правое.
4. Линейные шины варить к ленте алюминиевой аргоно-дуговой сваркой по ГОСТ 8722-78.
5. Отклонение шины "х" от оси шины "d" не более 2 мм (см. рис.7).
6. Установить строго по осям реек первого (внутреннего) канала согласно установленным требованиям.

Установить	применяемые	Лист	Масса	Масштаб
Е	Ж	1	см табл. —	—
Изоляция в виде	каждой	TMГ.000.05.01.00 05		
Изоляция в виде	каждой			
Изоляция в виде	каждой			
Изоляция в виде	каждой			
Провод	каждый	Обмотка НН		
Изоляция в виде	каждой			
Изоляция в виде	каждой			
Изоляция в виде	каждой			
Изоляция в виде	каждой	Сборочный чертёж		
Изоляция в виде	каждой			
Изоляция в виде	каждой			
Изоляция в виде	каждой			
Изоляция в виде	каждой	Лист 1 Листов 4		
Изоляция в виде	каждой			
Изоляция в виде	каждой			
Изоляция в виде	каждой			

Инв. ? подл.	Подп. и дата	Взам. инв.	?Инв. ? губ.	Подп. и дата
--------------	--------------	------------	--------------	--------------