

Э704.685449.001СБ

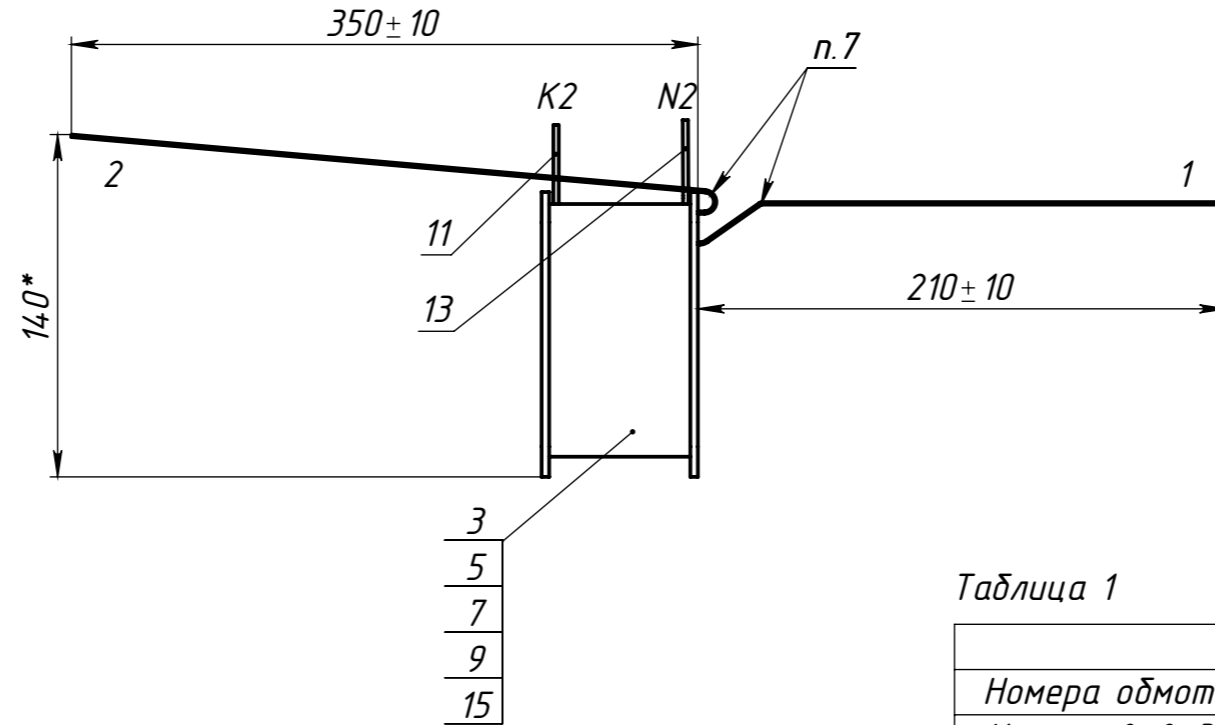
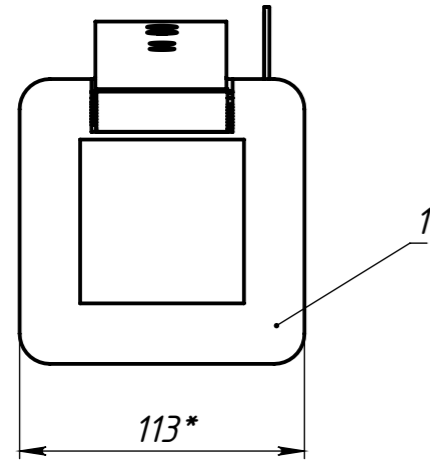


Схема обмоток

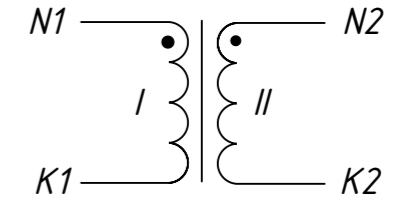
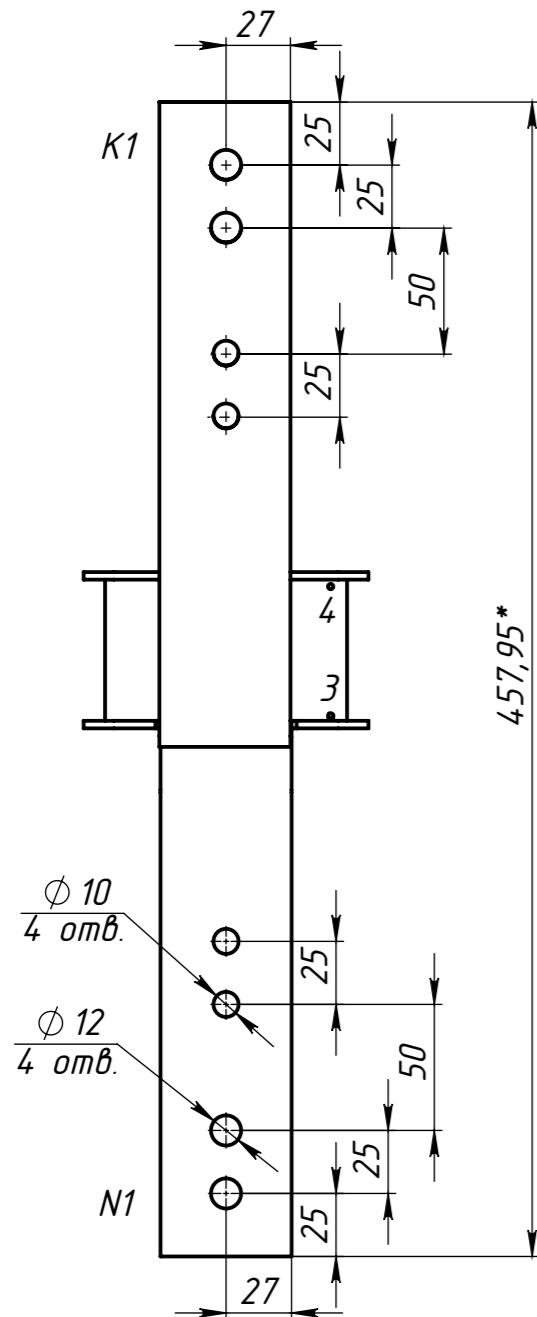
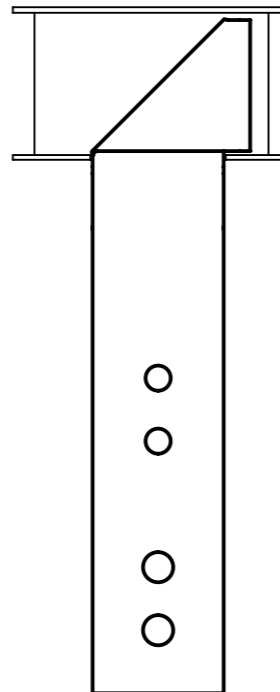


Таблица 1

Данные обмоток		
Номера обмоток	I	II
Номера выводов	N1-K1	N2-K2
Материал обмотки	Лента М1 1	ПЭТВ-2 2,000
Число витков	8	24
Порядок намотки	1	2
Внешняя изоляция	2 слоя поз.7	2 слоя поз.7
Тип намотки	-	равномерно по всей поверхности каркаса

Рисунок 1
Заделка выводных концов



- * Размеры для справок.
- Намотку катушки производить по часовой стрелке.
- Фторопластовую изоляцию поз.7 и ленту поз.3 мотать одновременно.
- Заделку выводных концов обмотки I в каркас выполнить согласно рисунка 1.
- Места сгибов изолировать одним слоем фторопластовой изоляции поз.9
- Концы изоляции крепить клеем БФ-4 ГОСТ12172-2016.
- Углы и радиусы сгиба ленты поз.3 не контролировать.
- Длина вывода конца K2 (100±5) мм, вывода N2 (300±5) мм.
- На выводной конец K2 надеть трубку поз.11, на выводной конец N2 надеть трубку поз.13.
- Выводные концы и трубку крепить нитками поз.11.
- Маркировка выводных концов показана условно.

Э704.685449.001СБ

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Катушка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.						2,4	1:4
Пров.					Лист	Листов 1	
Т.контр.							
Нач.КБ							
Н.контр.							
Утв.							

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Взам. инв. №/Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.