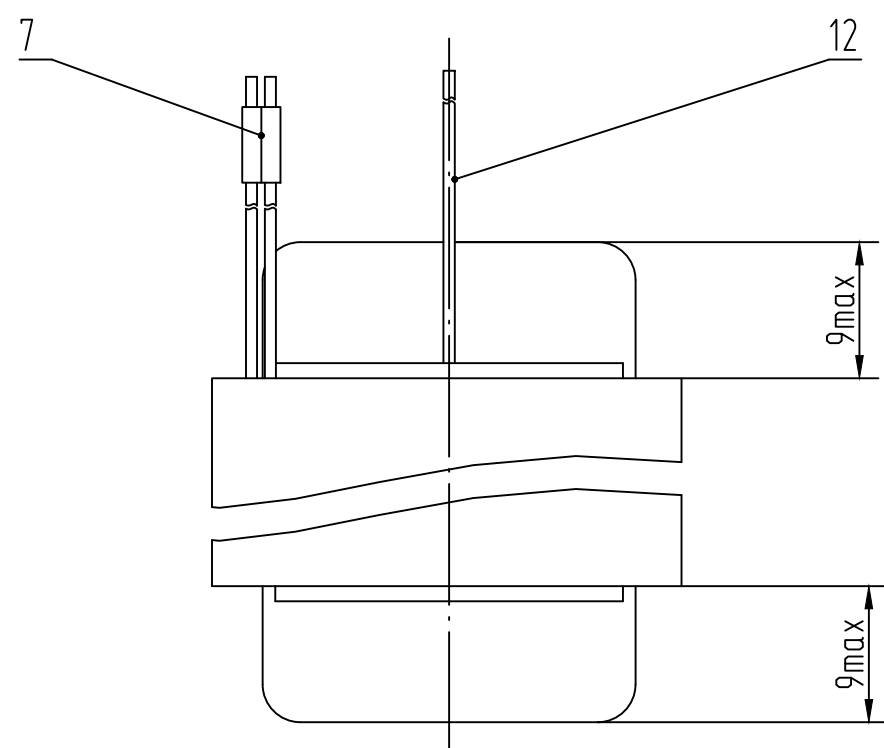
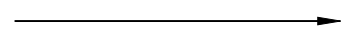


Направление намотки



1 \* Размеры для справок.

2 \*<sup>1</sup>Размер обеспеч. инстр.

3 Обмотка рядовая, выполнить проводом поз.10 в две нитки. Число витков 54. При укладке витков провод мотать на клей ВС-10Т ГОСТ 22345-77.

4 Сопротивление обмотки при температуре +20 °С. (0,23±0,02) Ом.

5 Накладки поз.3 ставить на клей ВС-10Т ГОСТ 22345-77.

6 Выступание накладок поз.3 за контур сектора необмотанного поз.1 недопускается.

7 Прокладки изоляционные поз. 5 должны выступать за торцы накладок поз.3 на (1±0,5) мм.

8 Под лобовую часть со стороны выводов подложить шнур-чулок поз.12 длиной (100±10) мм для выполнения последующего монтажа. Концы шнур-чулка поз.12 выпустить из-под обмотки равной длины.

9 На выводы обмотки надеть шнур-чулок поз.12.

10 Начало и конец обмотки маркировать бирками поз.7 с нанесением на них буквенных обозначений "К" и "Н" любым способом.

11 Сопротивление изоляции между обмоткой и железом сектора необмотанного поз.1 не менее 20 МОм. Проверка проводится мегаомметром постоянного тока напряжением 500 В.

12 Клеить К на бирке к партии.

13 Остальные ТТ по БСО.005.004 ТУ.

14 Проверить обмотку на отсутствие межвитковых замыканий.

Изм./Лист	N докум.	Подпись	Дата	Сборочный чертеж			Лист	Масса	Масштаб
Разраб.									2:1
Провер.									
Т. контр.							Лист	Листов	1
Нач. КБ									
Н. контр.									
Утв.									