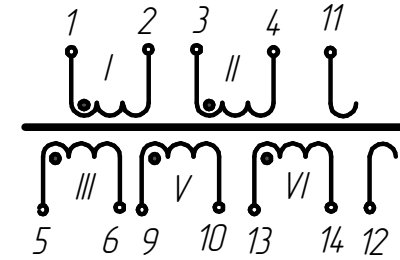
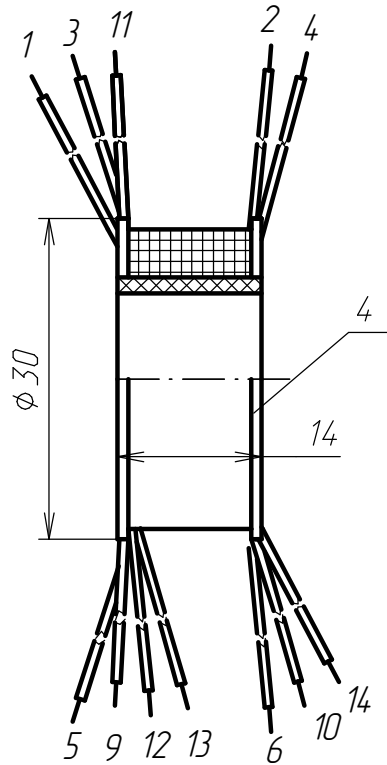


087 СБ

Схема обмоток



1. Размеры для справок.
2. Намотку катушки производить по ОСТ 4ГО.054.069-81.
3. Все обмотки расположить равномерно по высоте катушки.
4. Порядок намотки: I обмотка, изоляция поз.21, II обмотка, изоляция поз.21, экран поз.1, изоляция поз.21, экран поз.2, изоляция поз.21, V и VI обмотки в два провода, изоляция поз.21, III обмотка, изоляция поз.21.
5. На выводы 5, 6, 9, 10, 13, 14 надеть трубку поз.25 и закрепить никами поз.27.
6. Выводы 1-6 паять припоем Т2А ПОС-61 ГОСТ 21931-76. Места паяк ронуть спиртом этиловым ректифицированным техническим ГОСТ 18300-87, изолировать пленкой поз.21 и закрепить нитками.
7. Выводы маркировать бирками поз.5.
8. После намотки катушку обмотать двумя слоями пленки поз.21 и закрепить ее лентой поз.19.
9. Наличие обрывов и короткозамкнутых витков не допускается.
10. Катушку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70. У1. ОСТ 4ГО.054.213.
11. ТТ по ОСТ 4ГО.070.015.

Данные обмоток

Номер обмотки	Поз.	Число витков	Изоляция межобмоточная	Выводы		
				Номер	Поз.	L, мм
I	7	30	п.4	1-2	15	50±1
II	7	30		3-4	15	50±1
III	8	4		5-6	8	50±1
V	9	4		9-10	9	50±1
VI	9	4		13-14	9	50±1
Экран 1	1			11		
Экран 2	2		12			

087 СБ

Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.						Лист	Листов	
Пров.								
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.