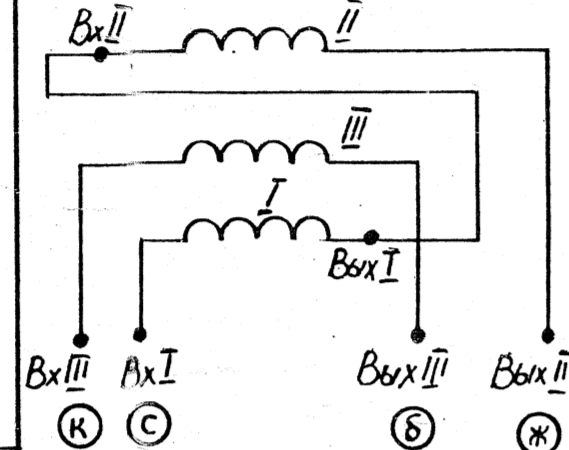


Условные обозначения проводов

К - красный С - синий Б - белый Ж - желтый

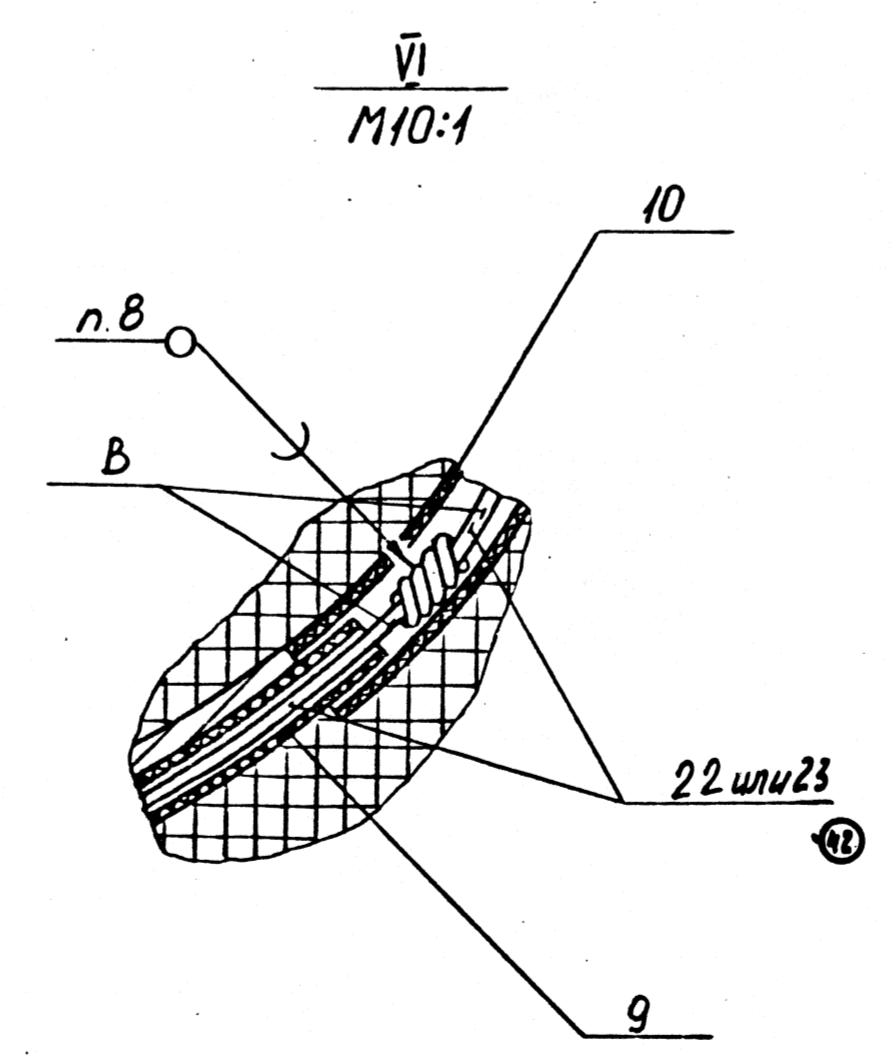
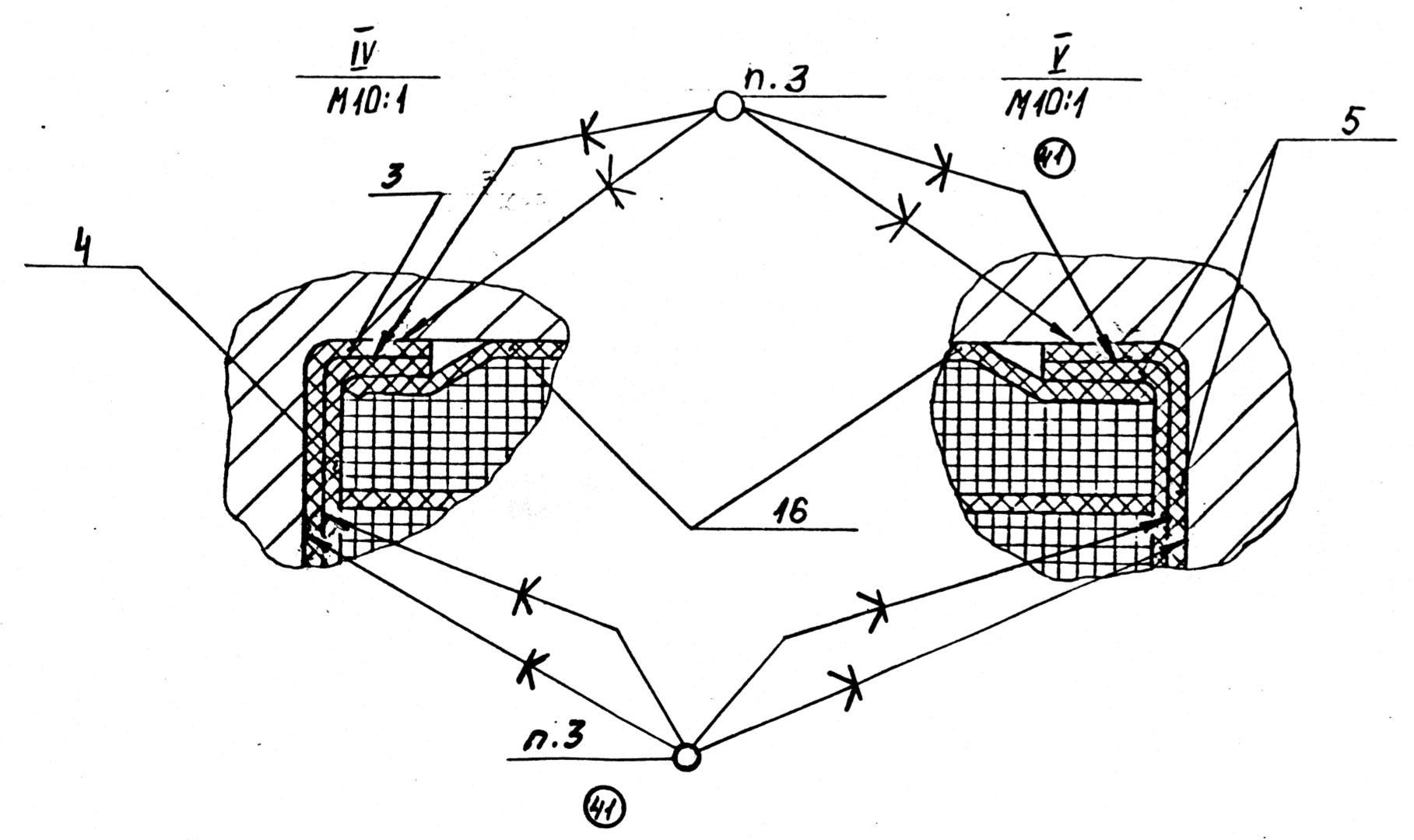
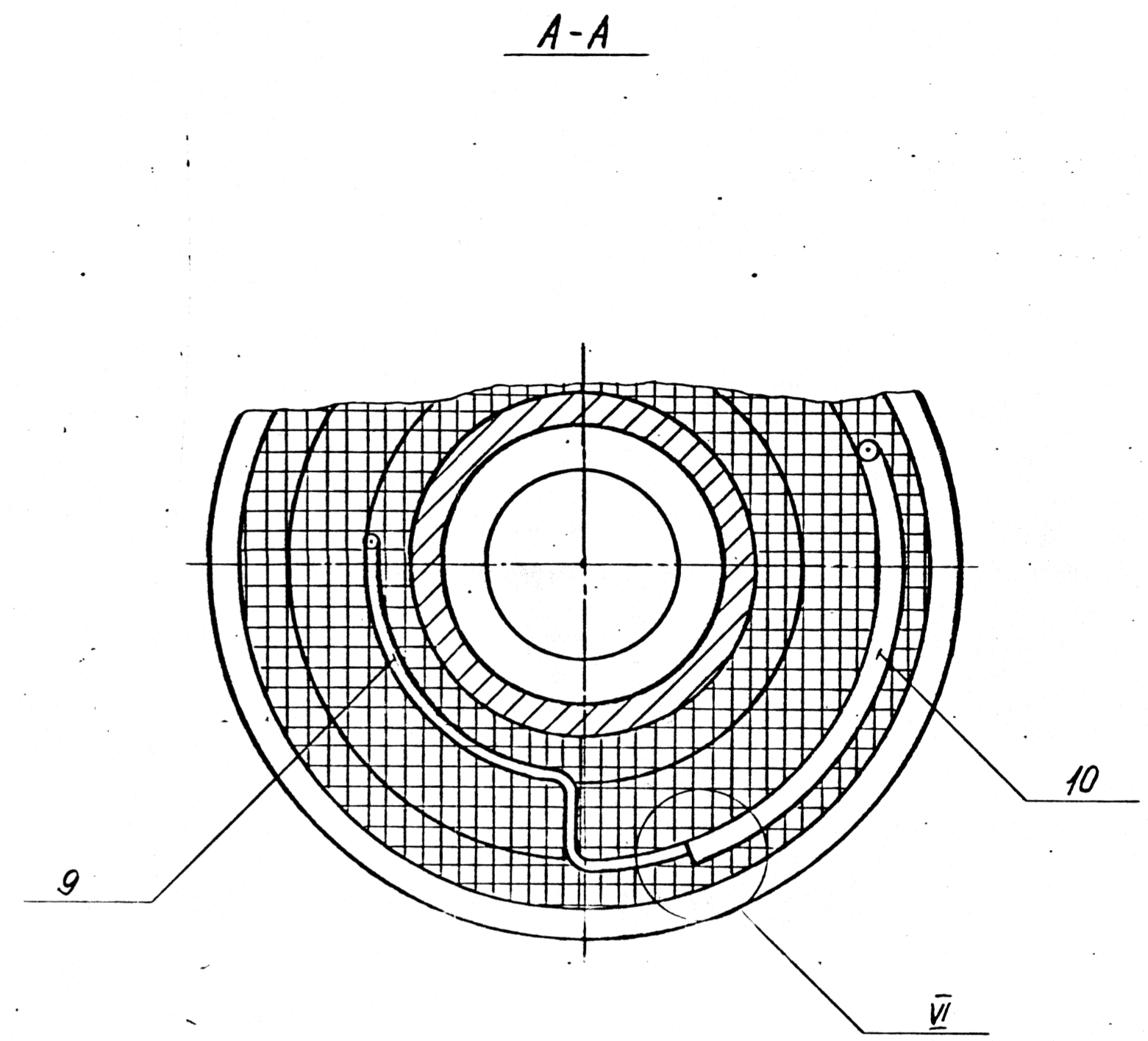
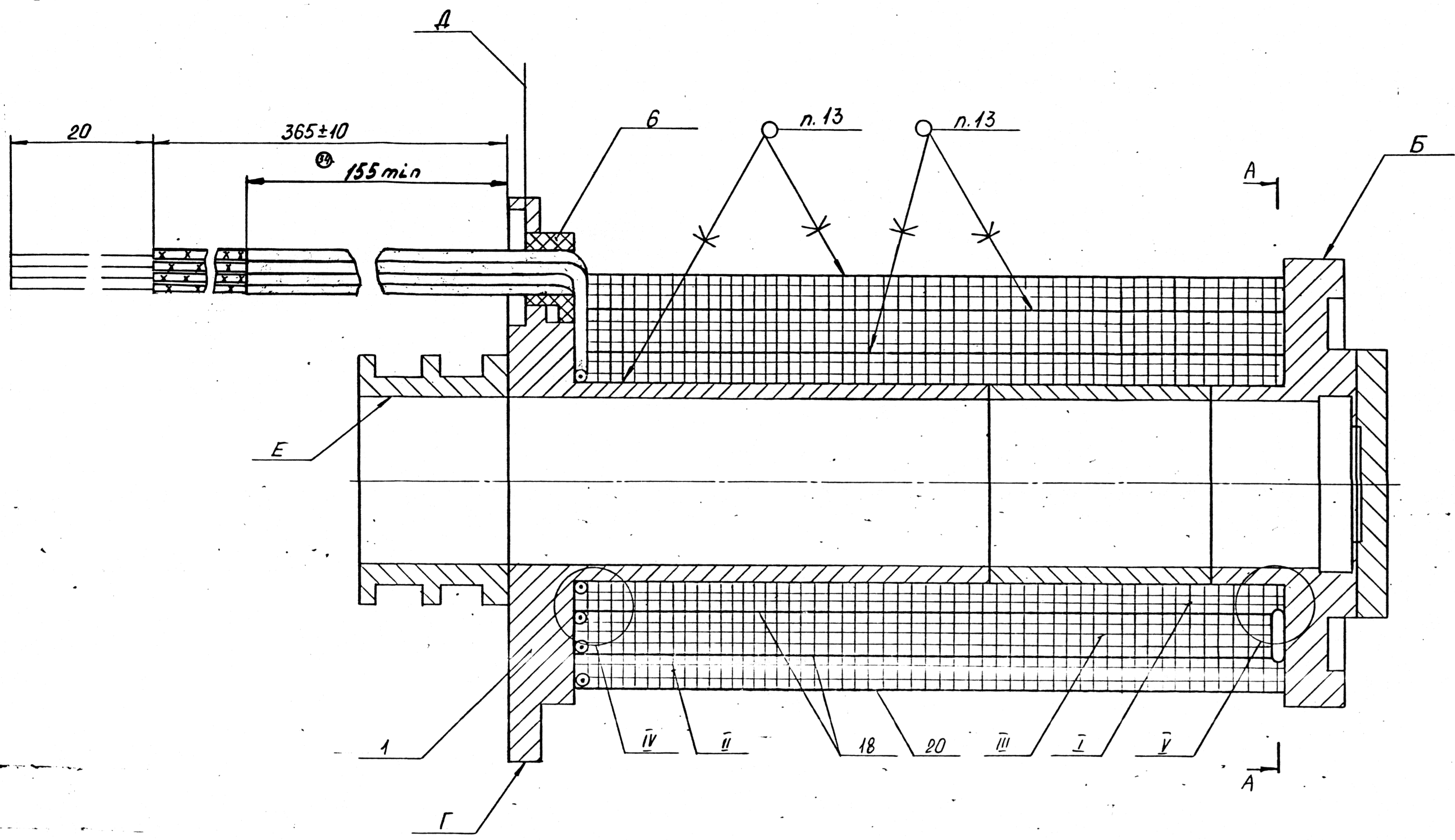
Table with 7 columns: Обозначение, Схема, Обмотка, Секция, Число витков в секции W, Сопротивление обмотки при t=20°C, Ом±8%, Масса кг, Литера. Rows include 6Ц.155.020, -01, -02, -03.



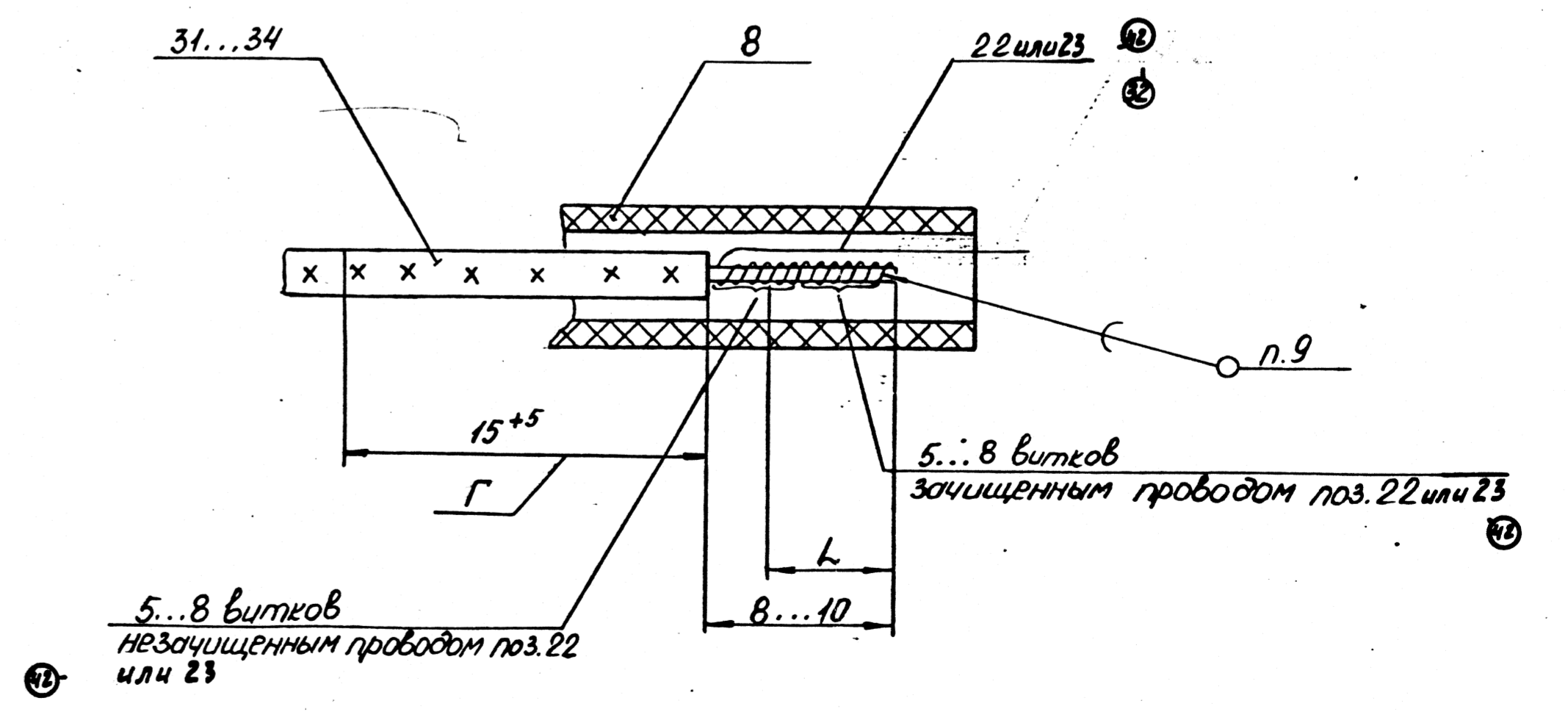
- 14. Покрытие банджа - лак КО916-К в два слоя по ИШ6Ц-060.
15. После сушки прокладки поз.3,4,5,20 и бандж не должны выступать за пределы поверхн.Б.
16. Сопротивление изоляции не менее 20 МОм при проверке мегомметром с напряжением 100 В.
17. Проверить электрическую прочность изоляции между выводными проводами поз.31...34 и каркасом поз.1, и между обмотками (ВхII и ВыхII) и (ВхI и ВыхI) соответственно объединенные) при напряжении 300В (действующее) переменного тока частотой 50 Гц в течение 1 мин.
18. Проверку по п.16 и 17 проводить при следующих условиях: t = +25° ± 10°С, относительная влажность воздуха 45...80%.
19. Маркировка выводных концов поз.31...34 в соответствии с об. черт. электрогидравлического клапана.
20. Допускается выношение дет. поз.6 за пределы поверхн.Д.
21. \* Число витков для справки.
22. Места пайки, предварительно очищенные от остатков флюса, и провод поз.31...34 на участке Г покрыть лаком КО-916К.
23. Выступание дет. поз.6 за пределы поверх. А в процессе пропитки обмотки лаком не допускается. Обеспечить технологическим процессом.

- 1. Наматку производить по ОСТ 1 80311-79.
На каркас поз.1 намотать две обмотки согласно схеме (см. таблицу). Направление намотки I, II и III секции - против часовой стрелки, если смотреть со стороны выводов.
2. Число витков обмоточного провода - W (см. таблицу). При необходимости разрешается увеличивать число витков для получения заданного сопротивления.
3. Перед намоткой катушки проводом поз.22 на каркас поз.1 ставить на одну сторону прокладки поз.3 и поз.4, на другую - 2 прокладки поз.5 со смещенным разрезом, причем надрезы на прокладках поз.3,4,5 загнути и приклеить на цилиндрическую часть каркаса клеем ВС-10Т ГОСТ 22345-77 по ПИ 1.2.178-81 одним слоем (табл.2 не пользоваться), после чего ставить прокладку поз.16.
4. Прокладкой поз.16 обернуть каркас с натяжением, обеспечивающим требования места IV и места У.
5. Секцию I от III, III от II изолировать прокладкой поз.18.
6. В начале каждой секции первые 3...4 витка обмоточного провода поз.22 намотать с натяжением от руки.
7. Конец, ВыхI, обмоточного провода поз.22 вывести наружу, предварительно надев на него трубку поз.9.
8. Паять выход I секции и вход II секции припосм ВПР35 ТУ1-595-89-295-89 с применением флюса ФКСп. Место пайки изолировать трубкой поз.10.
9. К каждому концу обмоточного провода поз.22 (кроме ВыхI и ВхII) припаять по одному выводному концу провода поз.31...34 припосм ВПР35 ТУ1-595-89-295-89 с применением флюса ФКСп. Места пайки изолировать трубкой поз.8. Длина спаи L = 4...6 мм.
10. Требования к электромотке - по ГОСТ В 23584-79, технические требования к конструкции разделки проводов - по варианту I.1 ГОСТ 23587-79.
11. Обмотку пропитать лаком КО916-К по ИШ6Ц-060 до постановки прокладки поз.20.
12. Сверху обмотку изолировать прокладкой поз.20 и забанджировать непрерывно по всей длине в один ряд нитью поз.24 по ОСТ 1 03856-79.
13. Концы прокладок 16,18,20 клеить клеем ВС-10Т ГОСТ 22345-77 по ПИ 1.2.178-81 одним слоем (табл. 2 не пользоваться) на длине не менее 5-мм.
Не допускается наличие поверхн. каркаса под обмотку, незащищенных прокладками поз.3,4,5,16. Установку прокладок поз.16,18,20 начинать с узкого конца прокладки.

Table with columns for drawing numbers (36, 35, 34, 33, 32) and dates (198-88, 195-88, 187-88, 184-87, 173-87). Includes a section for 'Катушка Сборочный чертёж' with columns for 'Лит', 'Масса', 'Материал' and a 'Формат А1' label.



Место крепления обмоточного провода к выводному



Цифры в скобках (в скобках) указывают на детали, выполненные в другом листе.

42	-	188-10	3	28.10.52	1	193-87	20	17
47	-	235-32	2	22.10.51	5	194-87	20	17
34	1	187-28	2	24.10.51	1	194-87	20	17

64.155.020.C5

Формат А1