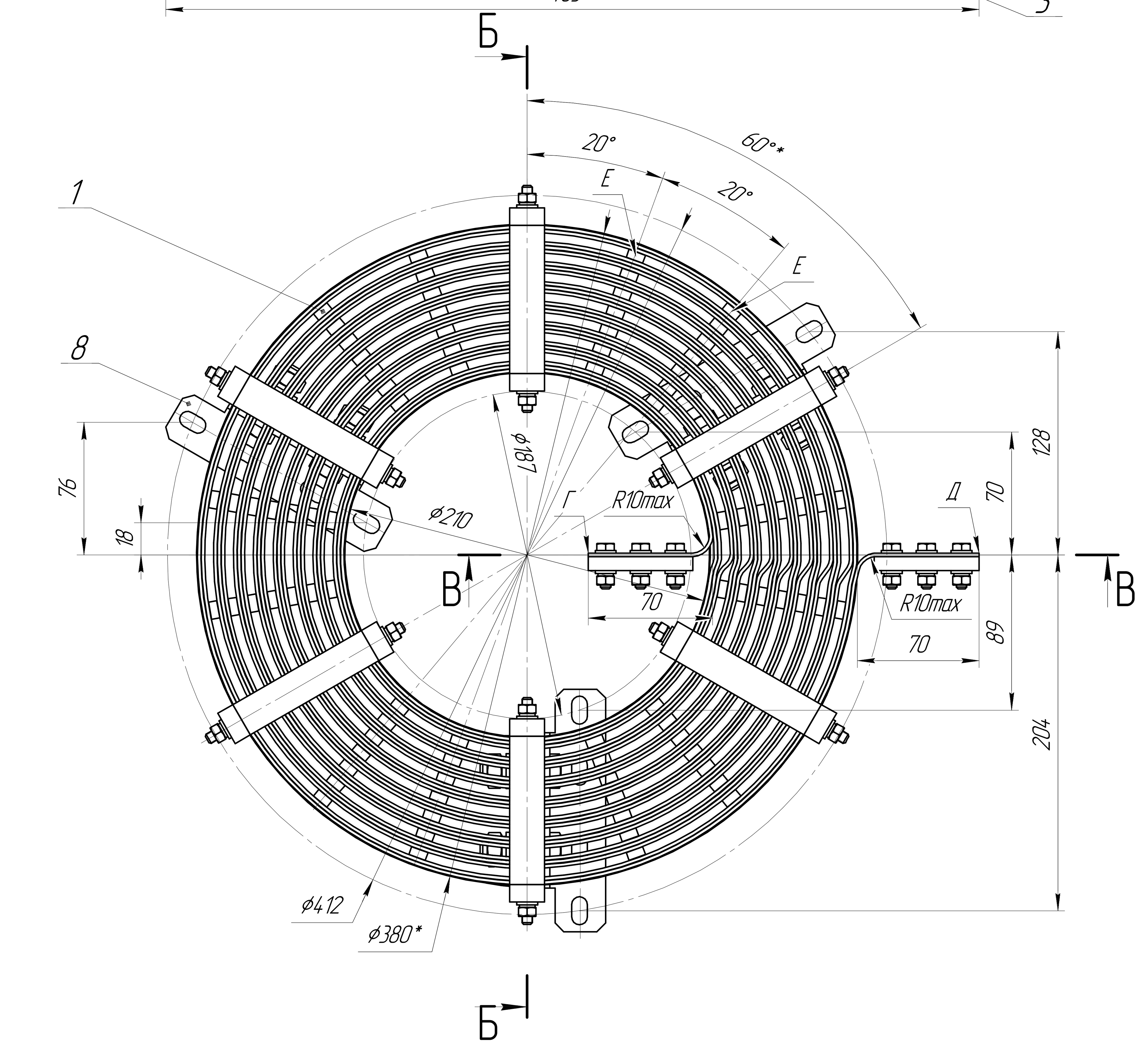
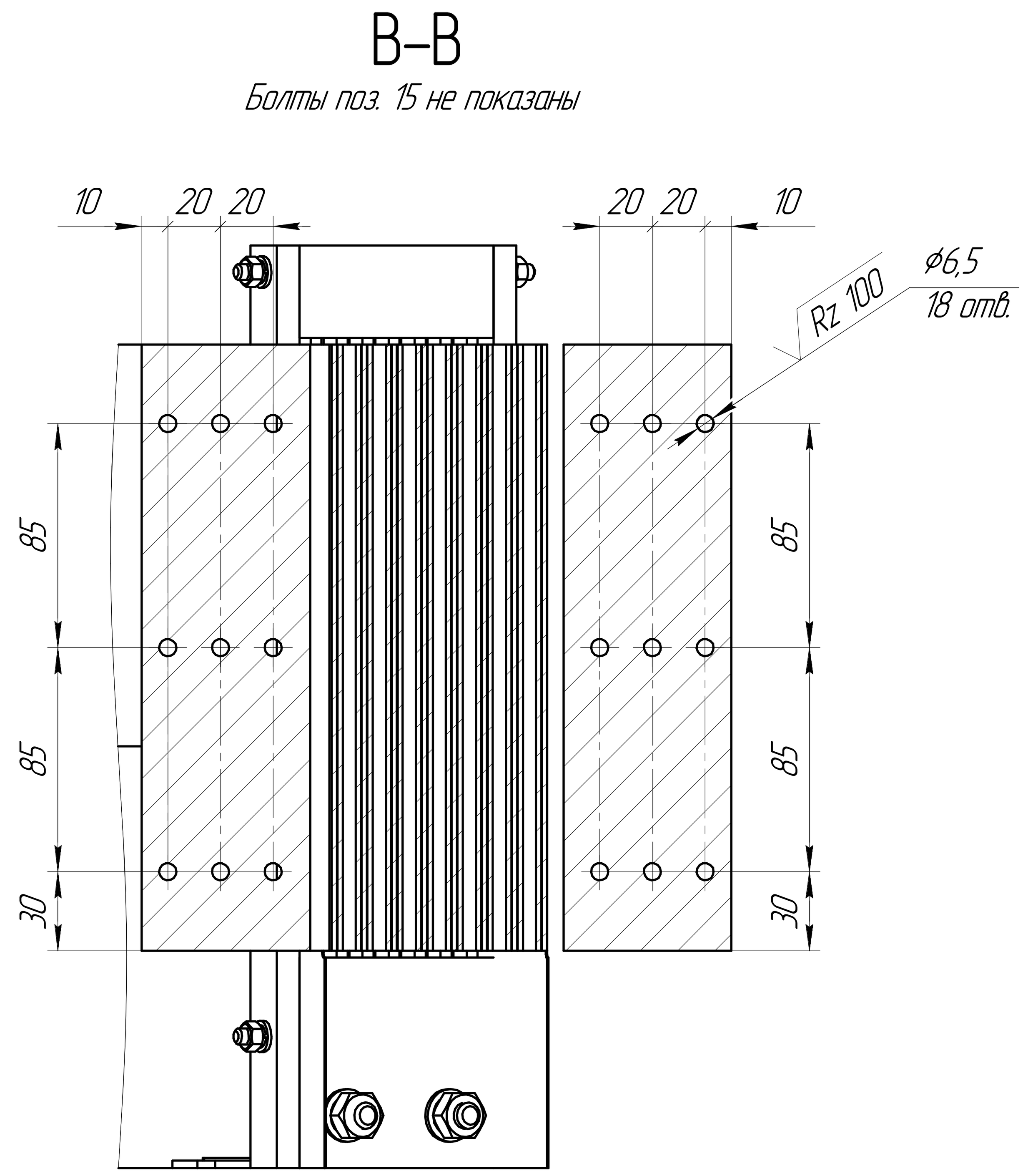


В–В

Болты поз. 15 не показаны



1 *Размеры для справок.

2 При намотке ленты поз. 33 витки изолировать друг от друга стеклолакотканью поз. 32 в два слоя.

3 Отгибы ленты поз. 33 под шины поз. 2 формировать: Г – до намотки, Д – после намотки катушки.

4 Шины дросселя поз. 2 крепить к ленте поз. 33 болтами поз. 15, предварительно просверлив отверстия согласно разрезу В–В. Отверстия в отгибе Г сверлить до намотки катушки.

5 Маркировать ударным способом шрифтом ПО–3,5 ГОСТ 2930–62 номера выводов.

6 Допускается менять толщину прокладок поз. 1 для выполниния индуктивности и габаритного диаметра, кроме планок Е (толщина должна быть не менее 5 мм, провести выборку)

7 При намотке катушки не допускается:
   а) наличие заусенцев на торцах ленты поз. 33;
   б) наличие стружки и иных частиц на поверхности ленты поз. 33;
   в) перегибов и смятия стеклолакоткани поз. 32.

8 Выход стеклолакоткани поз. 32 за торцы ленты поз. 33 должен быть не менее (5±1) мм с каждой стороны.

9 Покрыть лаком "URETHANE CLEAR" фирмы CRAMOLIN: детали поз. 1, 3, 4, 5, 6, 7 до намотки катушки, все крепежные элементы после намотки катушки.

10 Количество полных витков катушки – 23, индуктивность (80±5) мкГн.

11 Остальные ТТ по ОСТ 92–0400–69.

1	зам.	22.528.63.0136 1/2	ЭЦП	01.04.2022	**ЦВИЯ.671341.058 СБ**
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Катушка дросселя 1000А. Сборочный чертеж
Разраб.		Волков	ЭЦП		Лит. / Масса 32,74 / Масштаб 1:2
Пров.		Чужанов	ЭЦП		
Т.контр.					Лист / Листов 1
Н.контр.		Новикова	ЭЦП		
Утв.		Краев	ЭЦП		

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал   Формат A1