

Рис. 4  
Остальное см. рис.2

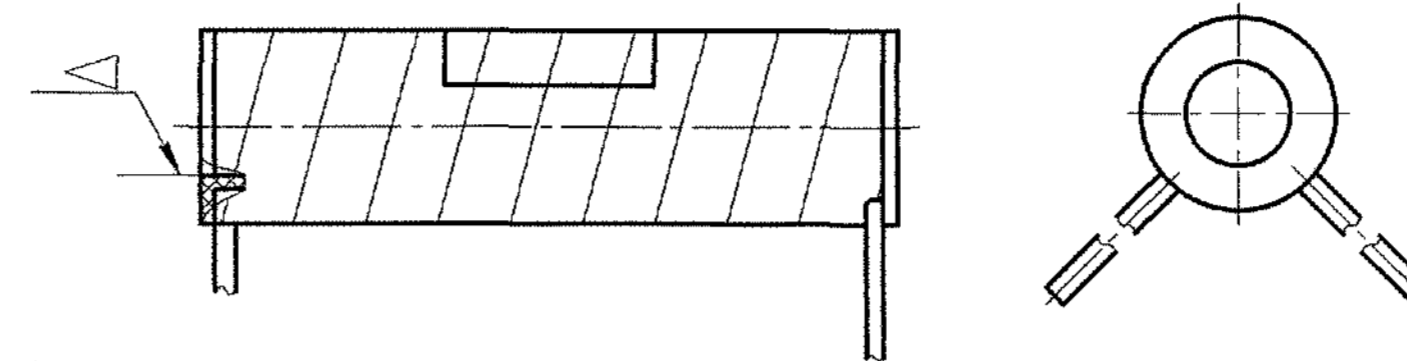


Таблица 1

Обозначение	Номинальное напряжение, В	Диаметр провода, мм	Число витков	Сопротивление при 20°C, Ом	Масса, г	Рис.	А, мм	Б, мм
БКЖИ.685442.034, -02	27	0,25	830	10,5±0,75	17	1	75min	36min
-01, -03						2		
-04, -06	12	0,355	450	2,8±0,2	18	1	90min	50min
-05, -07						2		
-10, -12	27	0,25	900	12,4±0,9	20	1	60min	36min
-11, -13						2		
-14, -16	12	0,355	450	3,1±0,22	20,1	1	50min	36min
-15, -17						2		
-20, -22	27	0,20	900	17±1,2	11,4	1	60min	36min
-21, -23						2		
-24, -26	12	0,28	490	4,7±0,33	12	1	50min	36min
-25, -27						2		
-30, -32	24	0,28	650	6,6±0,5	15,4	3	75min	50min
-31, -33						4		
-34, -36			3					
-35, -37			4					
-38, -40	24	0,224	640	9,8±0,7	10,4	3	36min	36min
-39, -41						4		

1. Намотка рядовая. Допускается нарушение рядовой намотки у щек каркаса на длине не более 10 мм и наружного слоя обмотки на всей длине.
2. Паять припоем Пр. Кр3 ПОС-61 ГОСТ 21931-76. Места паяк изолировать изоляцией поз.3, сложенной в 2 слоя.
3. Провода поз.12 крепить нитками стеклянными ЕС6 34x32 100 ПЗ ГОСТ 8325-93, предварительно пропитанными лаком КО-815 ГОСТ 11066-74.
4. Изоляцию поз.5 мотать в один слой с перекрытием 1/2 ширины, клеить клеем К-300-61 ОСТ В 6-06-5100-96.
5. Допускается в местах заделки конечных выводов выступание обмотки за щеки каркаса на 0,5 мм не более.
6. Маркировать с применением красящей ленты ГОСТ 6048-67 на детали поз.4 две последние цифры обозначения катушки и технологические данные. Форма и размеры шрифта не регламентируются. Деталь поз.4 уложить под изоляцию поз.5.
7. Допускается крепление начального вывода проводом поз.8.
8. Величина угла В не регламентируется.