



| Обозначение | Данные обмотки | | | | Масса, г | Рис. | Ж, мм | И, мм | Л, мм |
|-----------------|---------------------------|---------------------|--------------|----------------------------|----------|------|----------|--------|--------|
| | Номинальное напряжение, В | Диаметр провода, мм | Число витков | Сопротивление при 20°C, Ом | | | | | |
| 5БК.521.352 | 27 | 0,18 | 2×2200 | 108±8 | 43,4 | 1 | | | |
| -11;-16;-01;-06 | 110 | 0,09 | 2×2200 | 1460±100 | 57,4-38 | 2 | | | |
| -12;-17;-02;-07 | 24 | 0,19 | 2×1880 | 83±6 | 42,2 | 2 | | | |
| -13;-18;-03;-08 | 12 | 0,265 | 2×880 | 21±1,5 | 40 | 2 | | | |
| -14;-19;-04;-09 | 6 | 0,38 | 2×415 | 4,8±0,4 | 40 | 2 | | | |
| -15;-05 | 27 | 0,18 | 2×2200 | 108±8 | 43,4 | 2 | | | |
| -10 | 27 | 0,18 | 2×2200 | 108±8 | 43,4 | 2 | | | |
| -20;-24 | 220 | 0,05 | 2×16200 | 5600±400 | 26,2 | 4 | 14 max | 36+4 | 28 min |
| -21;-25 | 110 | 0,071 | 2×8200 | 2540±180 | 28 | 3 | | | |
| -22;-26 | 48 | 0,112 | 2×3800 | 480±34 | 31 | 2 | | | |
| -23;-27 | 24 | 0,16 | 2×1960 | 122±9 | 31,6 | 3 | | | |
| -30;-33 | 27 | 0,18 | 2×1750 | 93±6,5 | 48 | 2 | 15,5 max | 50 min | 32 min |
| -31;-34 | 24 | 0,2 | 2×1600 | 70±4,9 | 48 | 2 | | | |
| -32;-35 | 12 | 0,28 | 2×800 | 17,6±1,2 | 50 | 2 | | | |
| -40;-43 | 27 | 0,14 | 2×1900 | 130±7,13 | 23 | 2 | 13,2 max | 35 min | 28 min |
| -41;-44 | 24 | 0,14 | 2×1700 | 133±7,2 | 21 | 2 | | | |
| -42;-45 | 12 | 0,2 | 2×910 | 35±2,5 | 24 | 2 | 14 max | 36+4 | 28 min |
| -55 | | | | | | | | | |
| -46 | 220 | 0,063 | 2×13700 | 5600±400 | 42 | 5 | 14 max | 36+4 | 28 min |
| -47;-51 | 220 | 0,05 | 2×22500 | 14470±640 | 36,4 | 4 | | | |
| -48;-52 | 110 | 0,071 | 2×11020 | 3600±100 | 37,6 | 3 | 14 max | 36+4 | 28 min |
| -49;-53 | 48 | 0,112 | 2×5250 | 685±30 | 42,8 | 2 | | | |
| -50;-54 | 24 | 0,16 | 2×2750 | 175±10 | 44,3 | 3 | 14,5 max | 50 min | 32 min |
| -36;-37 | 110 | 0,09 | 2×6700 | 1420±100 | 48 | 2 | 15,5 max | 50 min | 32 min |

14. Маркировать контрастной краской на детали поз.9 обозначение катушки, номинальное напряжение, сопротивление катушки, тип и диаметр обмоточного провода и число витков. Форма и размеры шрифта не регламентируются. В исполнениях 5БК.521.352-20...-23, -47...-50 деталь поз.9,10 уложить под изоляцию поз.4. В исполнениях 5БК.521.352-24...-27,-51...-54 деталь поз.9,10 приклеить клеем К-300-61 ОСТ В6-06-5100-7796 на изоляцию поз.4.

15. Допускается сращивание обмоточного провода в 1-2 местах в исполнениях -20...-23, -47...-50 пайкой припоем Прв КРЗ ПОС 40 ГОСТ 21931-76, в исполнениях -24...-27,-51...-54 пайкой припоем Прв КРЗ ПОС 61 ГОСТ 21931-76. Места пайки изолировать деталью поз.5.

16. Допускается замена припоев Прв КРЗ ПОС 40, Прв КРЗ ПОС 61 ГОСТ 21931-76 на олово О2 ГОСТ 860-75.

17. Пропитать обмотку катушек исполнений -24...-27,-51...-54 и изоляцию поз.4 и поз.9,10 -лаком МЛ-92 по ОБК.926.025.

18. В исполнениях 5БК.521.352-46,-20,-24,-47,-51 канавки между щечками и обмоткой на каждом каркасе заполнить нитками стеклянными ЕСБ 34×32 100 ПЭ ГОСТ 8325-93, предварительно пропитанными лаком КО-815 ГОСТ 11066-74 -после намотки половины витков и после намотки всей обмотки. Сползание витков обмотки не допускается.

19. В исполнении 5БК.521.352-46 места паяк конечных выводов (K1, K2) и изолирующие их детали поз.6 уложить на расстоянии не менее 2мм от щек каркасов.

20. Допускается замена припоя Прв КРЗ ПОС 40 ГОСТ 21931-76 на припой Прв КРЗ ПОС 61 ГОСТ 21931-76.

21. Маркировать контрастной краской на детали поз.10 технологические данные и дату изготовления.

22. Изоляция поз.11, сложенную пополам, уложить по периметру катушки под последние 4-5 витков I и II обмоток в углубление у щечки каркаса. Узел соединения уложить в зоне, изолированной изоляцией поз.11.

1. Намотка рядовая. Допускаются нарушение рядовой намотки у щек каркаса на длине не более 10мм и наружных слоев обмоток на всей длине, изменение направления намотки на противоположное одновременно для обеих обмоток.

2. Исполнения 5БК.521.352,-01...-19,-36,-37,-30...-35,-40...-45,-46 паять оловом О2 ГОСТ 860-75, исполнения -20...-23,-47...-50, - припоем Прв КРЗ ПОС 40 ГОСТ 21931-76, исполнения -24...-27,-51...-54 припоем Прв КРЗ ПОС 61 ГОСТ 21931-76.

3. В исполнениях 5БК.521.352,-01...-19,-24...-27,-30...-35,-51...-54,-40...-45,-46,-36,-37 провод поз.1,2 крепить нитками стеклянными ЕСБ 34×32 100 ПЭ ГОСТ 8325-93, предварительно пропитанными лаком КО-815 ГОСТ 11066-74. В исполнениях 5БК.521.352-20...-23,-47...-50 провод поз.1,2 крепить нитками х/б 2. Прочные, 10, КОС, ГОСТ 6309-93, предварительно пропитанными лаком КО-815 ГОСТ 11066-74 или лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70.*

4. В исполнениях 5БК.521.352,-02...-05,-07...-10,-12...-15,-17...-19,-30...-35,-40...-45, изоляцию поз.4 мотать в один слой с перекрытием 1/2 ширины, а в исполнениях 5БК.521.352-01,-06,-11,-16,-46,-36,-37 с перекрытием 2/3 ширины, клеить клеем К-300-61 ОСТ В6-06-5100-7796. В исполнениях 5БК.521.352-20...-23,-47...-50 изоляцию поз.4 мотать в один слой с перекрытием 1/3 ширины, закрепить конец изоляции поз.4 петлей, протаскивая петлю под предыдущие 2...3 витка. В исполнениях 5БК.521.352-24...-27,-51...-54, изоляцию поз.4 мотать в один слой с перекрытием 1/3 ширины, клеить клеем К-300-61 ОСТ В6-06-5100-7796.

5. Допускается в местах заделки проводов поз.1,2 выступание обмотки за щетки каркаса на 0,5мм не более.

6. Величины углов А,Б не регламентируются.

7. Маркировать с применением красящей ленты по ГОСТ 6048-67 на детали поз.5 две последние цифры обозначения катушки, технологические данные и дату изготовления, на детали поз.8 - технологические данные и дату изготовления. Форма и размеры шрифта не регламентируются. Детали поз.5 и поз.8 пропитать лаком КО-815 ГОСТ 11066-74, уложить под изоляцию поз.4.

9. Допускается крепление провода В и конца Г провода поз.1 проводом поз.7.

10. Обезгазить при остаточном давлении не более 2,0 кПа (15мм рт.ст.), температуре (200±10)°C в течение (8,5±0,5)ч.

11. Нити стеклянные и детали поз.5 и поз.8 до пропитки лаком КО-815 обезгазить при температуре (350±10)°C в течение 0,15-0,2ч.

12. В исполнениях 5БК.521.352-01;-06,-11;-16,-36,-37 расстояние от поверхности Д до обмотки на участке Е у щетки каркаса должно быть не менее 0,6мм, в исполнениях -20...-27,-47...-54 не менее 0,8мм.

13. Технические требования п.9,10,11,7 на исполнениях 5БК.521.352-20...-27,-47...-54 не распространяются.

