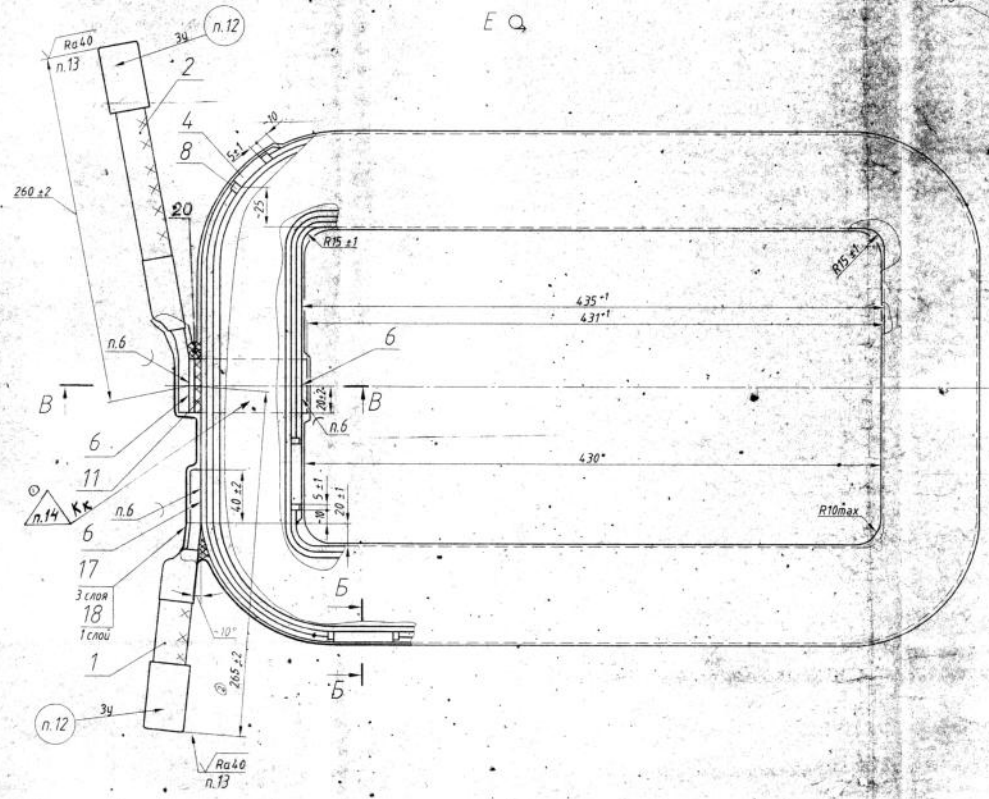
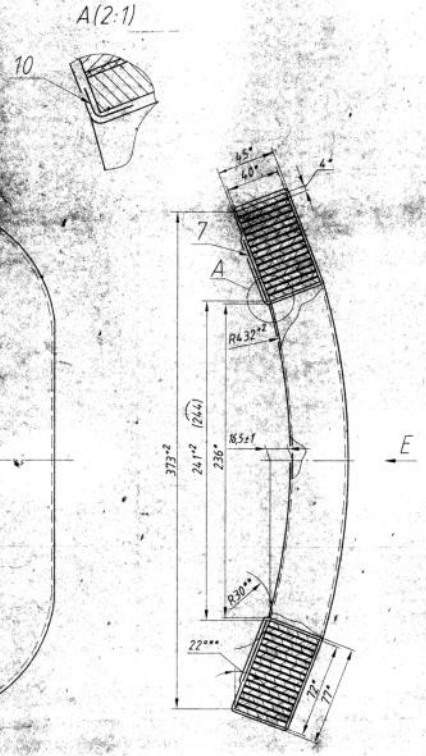
Рис.1



А(2:1)



В-В(1:1)

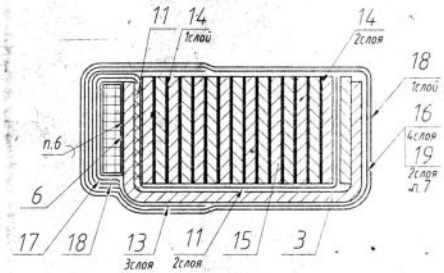
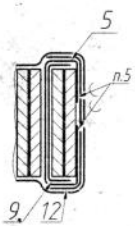


Схема намотки со стороны Е

Б-Б(1:1)



Обозначение	Рис.
БИЛТ.685425.248	1
-01	2

Рис.2 (1:4)

Остальное см. рис.1

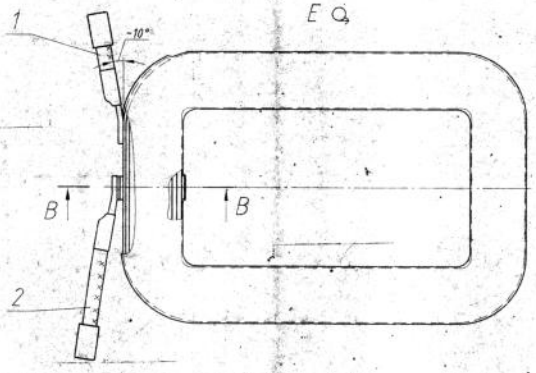


Схема намотки со стороны Е

1.* Размеры для справок.

2.**Размеры обеспеч. инструм.

3. Пропитка в компаунде "Элпласт 180 ИД" ТУ2257-068-05758-799-2002 по инструкции 0021312325289.00015. Наконечники поз.1 и 2 защитить

4. Покрытие- эмаль КО-976 красно-коричневая 9.42 (34,86 дм^2), кроме поверхн. контактов поз.1 и 2.

5. Припой ПСр2,5 ГОСТ 19734-74 (10,342гр).

6. Припой ПМФОЦр 6-4-0,03 ТУ 48-21-663-89.

7. Изоляцию поз.16, 17, 18, 19 наложить с перекрытием 1/2 ширины ленты. Лента поз.19 - второй и четвертый слой.

8. Смещение изоляции поз.14 не более 0,5 мм.

9. Допускается соединение пайкой припоем Л63 шины поз.15 на прямолинейном участке катушки, кроме первого и последнего витка.

10. Проверить на отсутствие витковых замыканий по инструкции 0213123.25003.00008 (Uн=220В).

11. Корпусную изоляцию испытать напряжением 13,5 кВ промышленной частоты в течение 1 мин.

12. Маркировать согласно схеме намотки шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ26020-80.

13. Обработка при необходимости.

14. Клеймить клеймо ОТК.