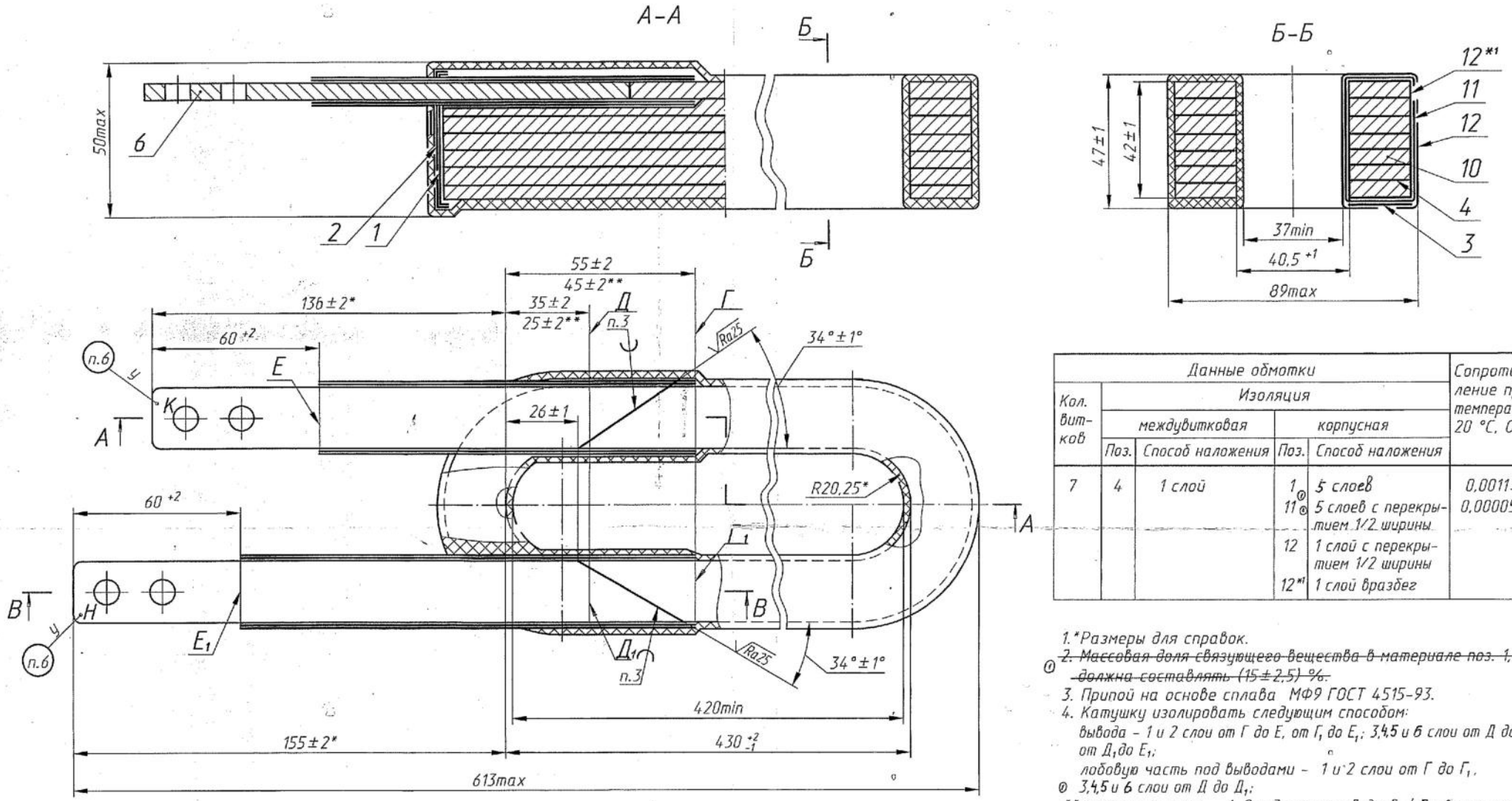

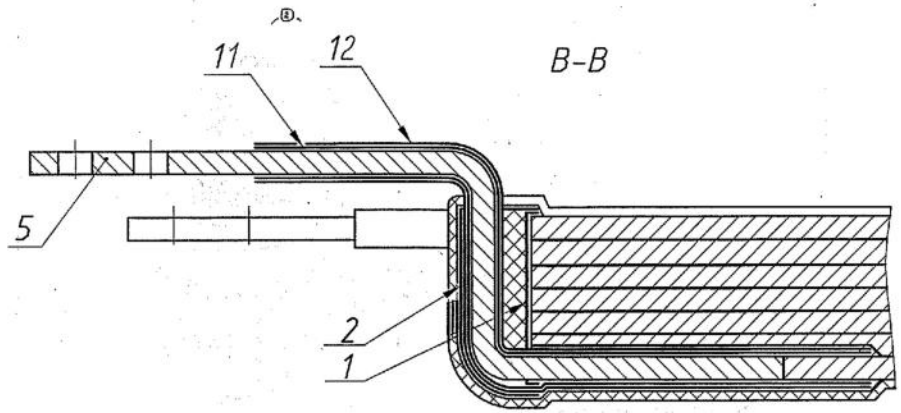

Данные обмотки					Сопротивление при температуре 20 °С, Ом
Кол. витков	Изоляция				
	междувитковая		корпусная		
	Поз.	Способ наложения	Поз.	Способ наложения	
7	4	1 слой	1 ⓪ 11 ⓪	5 слоев 5 слоев с перекрытием 1/2 ширины	0,0011± 0,000055
			12	1 слой с перекрытием 1/2 ширины	
			12*1	1 слой вразбег	

1. *Размеры для справок.
⓪ ~~2. Массовая доля связующего вещества в материале поз. 1, 11 должна составлять (15±2,5) %.~~
3. Припой на основе сплава МФ9 ГОСТ 4515-93.
4. Катушку изолировать следующим способом:
   вывода – 1 и 2 слои от Г до Е, от Г, до $Е_1$; 3,4,5 и 6 слои от Д до Е и от $Д_1$ до $Е_1$;
   лобовую часть под выводами – 1 и 2 слои от Г до $Г_1$.
⓪ 3,4,5 и 6 слои от Д до $Д_1$;
   **остальную часть – 1, 2 и 3 слои от Д до $Д_1$, 4,5 и 6 слои от Г до $Г_1$.
   вывода закрепить 2-мя слоями с перекрытием 1/2 ширины ленты от Д до $Д_1$.
5. Катушку испытать на отсутствие междувитковых замыканий импульсным напряжением от 0,15 до 2,0 кВ/виток в течение (15±5) с
6. Маркировать шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.020-80.

ЭК-810
Перв.примен.
ДИЖЦ.685421.026
Справ.N
Подп. и дата

Формат А2