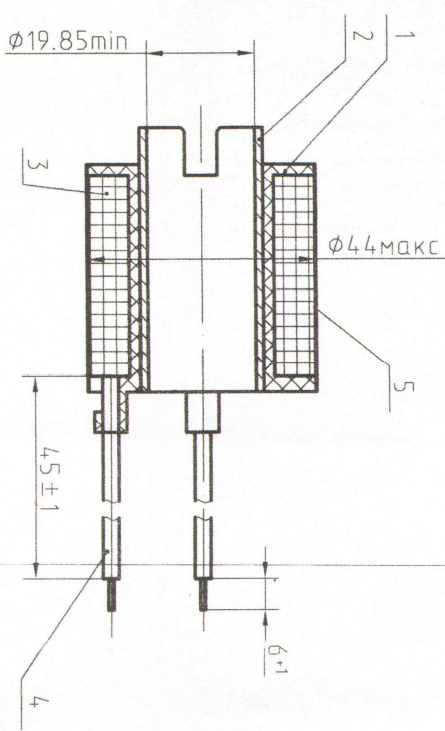


93 027.7777.0031

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дц бл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
9321	подп. 11.4.94					



1. Намотка катушки рядовая, направление намотки - справа-вверх-налево со стороны выводов.
2. Количество витков - $34,0 \pm 1,0$.
3. Последние витки обмотки крепить клеем 88-СА ТУ38-105-1760-89.
4. Выводы обмотки выполнить стандартным проводом, одев трубку поз.4.
5. Изоляцию поз.5 клеить клеем 88-СА ТУ38-105-1760-89.
6. Сорпротивление обмотки при температуре окружающей среды плюс $20^{\circ}C \pm 5^{\circ}C - 0,7 \pm 0,1 \text{ Ом}$.
7. Концы обмотки на участках 6 ± 1 мм зачистить от эмали.
8. Трубки поз.4 после сборки узла с прокаливанием их клеем 88-СА ТУ38-105-1760-89 не должны сниматься с выводов обмотки.
9. Допускается одна спайка обмоточного провода, при этом концы провода зачистить, скрутить на длине 10 мм, пропаять припоем ХХХ ПОС61 ГОСТ 21931-76 с деаэрированным флюсом и заизолировать стеклолакомканью ЛСМ 0.15x20x20.
10. Замена трубки трубки поз.4 - трубка 203 ТКР1.5 ТУ 34.91-005.00214.639-94.2005. ЛСМ-105/120-0.17x20x20-1с по ТУ34.91-079-05758799-2002. ЛСМ-105/120-0.15x20x20-1с, ЛСМ-105/120-0.17x20x20-1с по ТУ34.91-079-05758799-2002.
11. Заменить провода поз.3 - провод ПЭТВ-2 1,06 ТУ16-705.110-79, количество витков $32,0 \pm 5$, сопротивленние обмотки $0,64 \dots 0,7 \text{ Ом}$, $(0,2635 \text{ кг/шт})$.
12. Монтаж направляющей якоря поз.2 производится через калибрующее устройство.
13. Допускается использовать материал-заменитель поз.5: стеклолакомканью ЛСМ-105/120-1-0.15, ЛСМ-105/120-1-0.17 по ТУ34.91-079-05758799-2002. стеклолакомканью ЛСМ-105/120-0.17 1с ТУ16-90 И37.0003.0031У.

Согласовано *подп.*

1300.3737.220 СБ

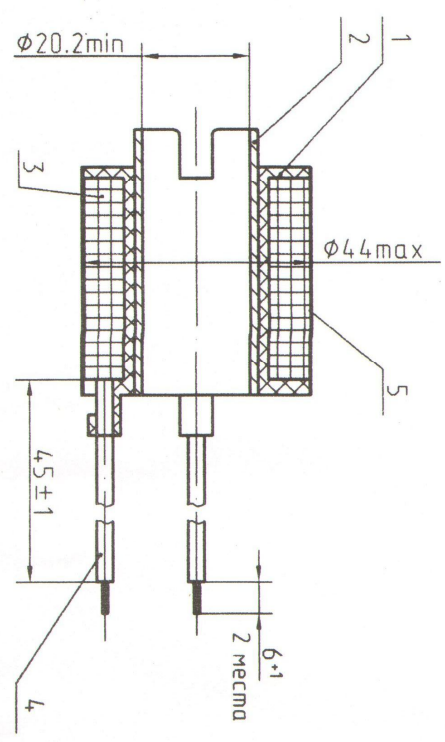
Катушка в сборе

9	289-2007	Кат	Кат		
В	592-2004	Мод.	Мод.		
Изм/Иуст.	№ док.им.	Подп.	Дата		
Разраб.	Новиков	подп.	23.94		
Пров.	Полянскій	подп.	14.94		
Т.контр.	Долгух	подп.	14.94		
А.метр.	Прескучим	К-89			
Н.контр.	Башкатов	подп.	14.94		
Умб.	Фадеев	подп.	14.94		
Сборочный чертёж				Лист	Листов 1
АД "АТЭ" ТО					

Рам - Хайатов Р.А. 04.04.13

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дц/дл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
22156	Рам 2.07.13					

93 027.1313.22741



1. Намотка катушки рядовая, направление намотки - справа-вверх-налево со стороны выводов.
 2. Количество витков - (635±5) витков.
 3. Последние витки обмотки крепить клеем 88-СА ТУ38 105 1760-89.
 4. Выводы обмотки выдолбить соответственным проводом, одев трубку поз.4.
 5. Стеклолакомкань поз.5 клеить клеем 88-СА ТУ38 105 1760-89.
 6. Соротивление обмотки при температуре окружающей среды плюс (20±5) °С - (2,8±0,24) Ом.
 7. Концы обмотки на участках 6*1 мм зачистить от эмали.
 8. Трубки поз.4, после проклеивания клеем 88-СА ТУ38 105 1760-89 не должны сниматься с выводов обмотки.
 9. Заменитель трубки поз.4 - трубка 203, ТКР1.0 ТУ 3491-005.00214639-2005.
 10. Допускается использовать материал-заменитель поз.5: стеклолакомкань ЛСМ-105/120-1-0.15, ЛСМ-105/120-1-0.17 по ТУ3491-079-05758799-2002; стеклолакомкань ЛСМ-105/120-0.17 по ТУ16-90 И37.0003.003ТУ.
- ④ 11. После намотки направляющей якоря поз.2 должна свободно перемещаться в каресе катушки поз.1.

1	109-2017	Мас	КЛ08
Изм/Лист	№ док.Изм.	Подп.	Дата
Нов	155-2014	Рам	14.04.13
Разработ.	Козлов	22.03.13	
Проб.	Харейдин	01.08.13	
Т. конпр.	Морозов	11.09.13	
Гл. инж.	Буреба	09.09.13	
Н. конпр.	Чемоданова	30.09.13	
Умб.	Кадачев	30.09.13	

Согласовано: *В.О.Х.* 13.04.13.

1422.3737.220 СБ

Катушка в сборе
Сборочный чертёж

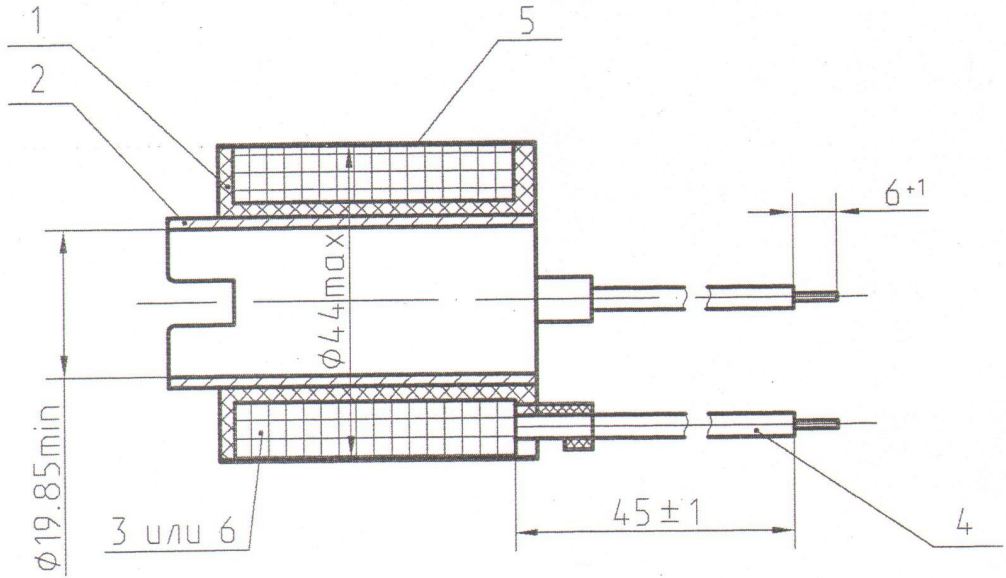
Лист	Масса	Масштаб
A	0.245	1:1
Лист	Листов	1

ОГК ЗАО "СОАТЗ"

1312.3737 220 СБ
1432.3737 220 СБ

Перв. примен.

Справ. №



1. Намотка катушки рядовая, направление намотки - справа-вверх-налево со стороны выводов.
2. Количество витков - 320 ± 7 для 1312.3737 и 610 ± 10 для 1432.3737.
3. Последние витки обмотки крепить клеем 88-СА ТУ38-105-1760-89.
4. Выводы обмотки выполнить собственным проводом, одев трубку поз.4.
5. Изоляцию поз.5 клеить клеем 88-СА ТУ38-105-1760-89.
6. Сопротивление обмотки при температуре окружающей среды плюс $20^\circ \text{C} \pm 5^\circ \text{C}$ - 0.7 ± 0.07 Ом для 1312.3737 и (2.2 ± 0.15) Ом для 1432.3737.
7. Концы обмотки на участках 6^{+1} мм зачистить от эмали.
8. Трубки поз.4 после сборки узла с проклеиванием их клеем 88-СА ТУ38-105-1760-89 не должны сниматься с выводов обмотки.
9. Допускается одна спайка обмоточного провода, при этом концы провода зачистить, скрутить на длине 10 мм, пропаять припоем ХХХ ПОС61 ГОСТ 21931-76 с бескислотным флюсом и заизолировать стеклолакотканью ЛСМ-105/120-1-0.15x20x20, ЛСМ-105/120-1-0.17x20x20 по ТУ3491-079-05758799-2002; ЛСМ-105/120-0.15x20x20 1с, ЛСМ-105/120-1-0.17x20x20 по ТУ16-90 ИЗ7.0003.003ТУ.
10. Допускается использовать материал-заменитель поз.5: стеклолакоткань ЛСМ-105/120-1-0.15, ЛСМ-105/120-1-0.17 по ТУ3491-079-05758799-2002; стеклолакоткань ЛСМ-105/120-0.17 1с ТУ16-90 ИЗ7.0003.003ТУ.

С оригиналом сверил: дат- 12.19.06г. Хозлюбская И.И.

Подп. и дата

Взам. инв.№

Инв.№ подл.

подп. 22.02.95г.

9835

Согласовано печать подпись 15.02.95г.

1312.3737 220 СБ
1432.3737 220 СБ

5	592-2004	подп.	29.10.
Изм/Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Новиков	подп.	19.01.95
Пров.	Полянский	подп.	19.01.95
Т.контр.	Долгих	подп.	01.95
Н.контр.	Башкатов	подп.	13.02.95
Утв.	Фадеев	подп.	25.1.95

Катушка в сборе

Сборочный чертеж :

Лист	Масса	Масштаб
A	0,285 0,306	1:1
Лист	Листов 1	

ТО АО "АТЭ"