

РС5.680.071 СБ

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

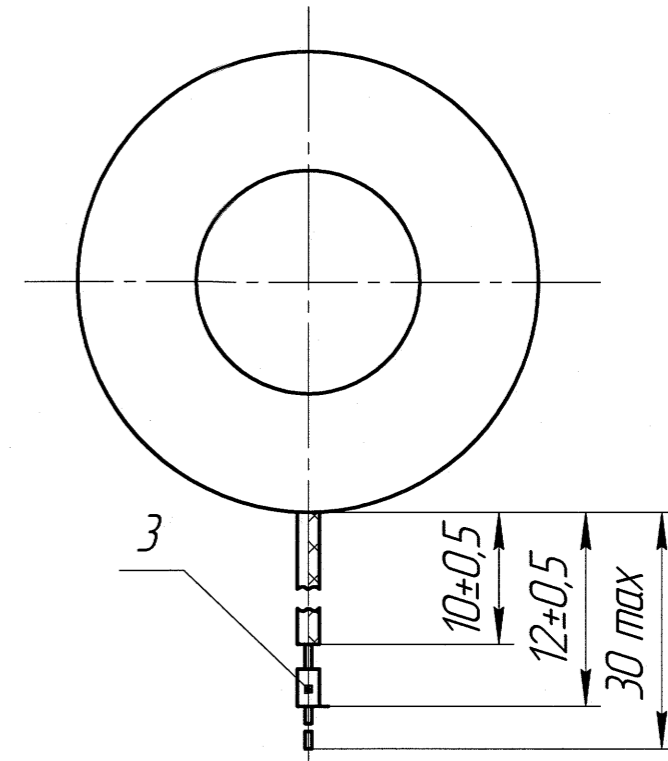
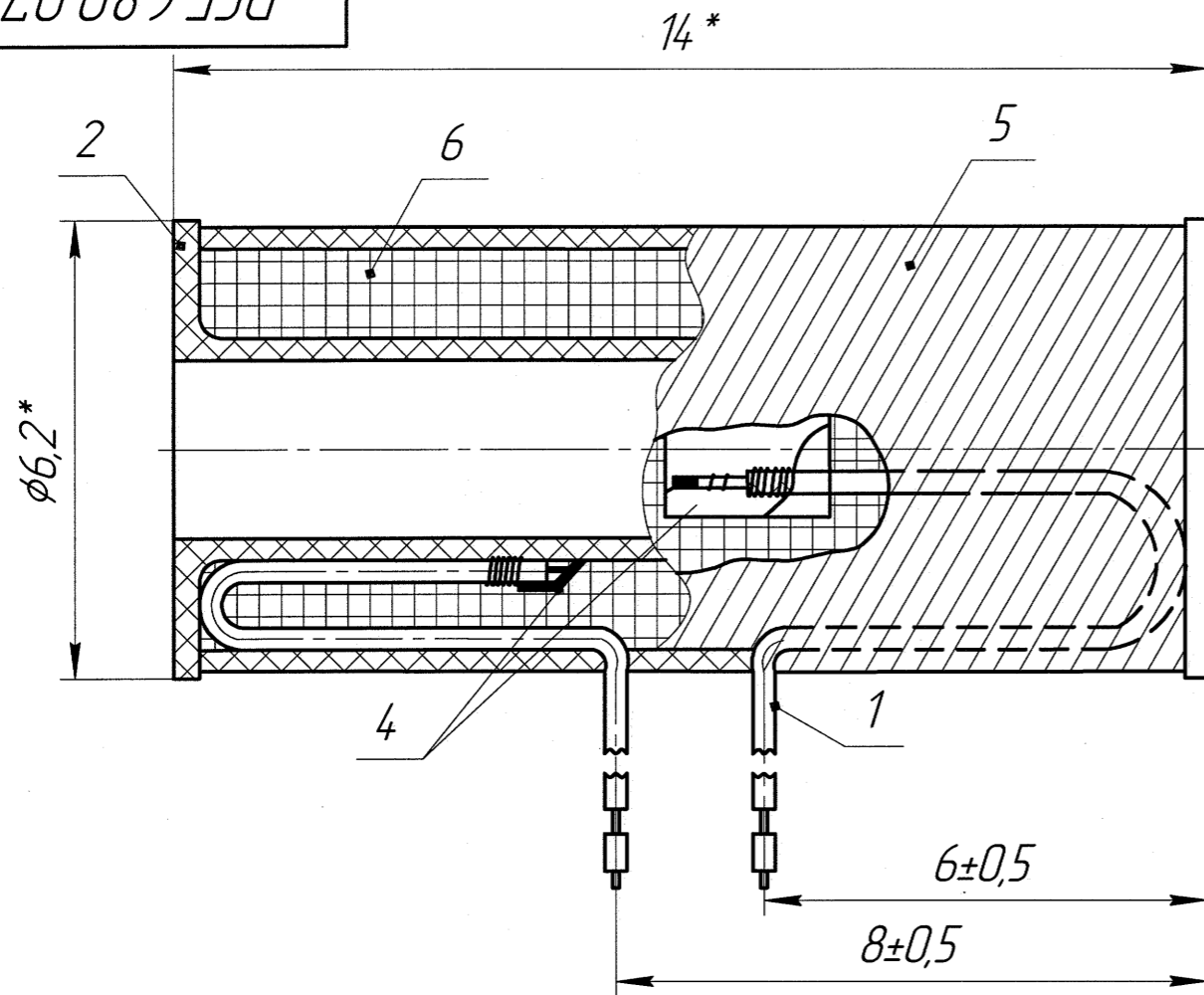
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

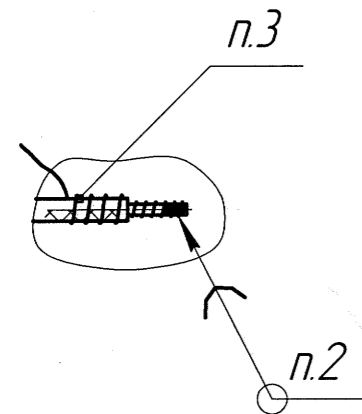
Подп. и дата

Инв. № подл.

12339 30.09.10



Место подпайки обмотки к выводу



АНТИКОРРОЗИОН  
ЗАМЕТН. КСИШ. 101-21  
ИЗВЕЩ. ОТ 10.03.21 10

Обозначение	Данные обмотки		
	Сопротивление Ом	Число витков	Примечание
РС 5.680.071	830±125	5000 <sup>+500</sup>	
РС 5.680.071-01	925 <sup>+30</sup> <sub>-25</sub>	5300 <sup>+500</sup> <sub>-300</sub>	для ТНН 21 под Г

1\* Размеры для справок.

2. Наматывать на луженную часть вывода 6-7 витков зачищенного обмоточного провода и паять ПСр 2,5 ГОСТ 19746-74,  $m = 0,012$ .

3. После пайки наматывать 6-7 витков обмоточного провода на изоляцию "вывода" у места спая. Допускается намотка не более двух витков на облуженной части вывода.

4. Трубки поз.3 обжать на длине 1,5 мм

5. Допускается выступание фторопластовой изоляции за пределы щек каркаса на 0,4мм в местах заделки выводов.

6. Место нанесения номера намотчицы - на внешней стороне щеки каркаса механическим способом, согласно техпроцесса РС 52 ОК КСИШ. 60188.00136, РС 78 ОК ды 60189.00010.

7. Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015.

4	-	КСИШ 11-17	15.04.17
13	-	КСИШ. 241-16	10.03.08.16
12	3014	КСИШ. 237-10	30.09.2010
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Акулина	Акули	15.09.10
Пров.	Белякова	Беля	15.09.10
Т.контр.	Игнатович	Игна	15.09.10
Гл.контр.	Васягин	Вася	15.09.10
Н.контр.	Матвеева	Матв	15.09.10
Утв.	Чичканов	Чичк	17.09.10

РС5.680.071 СБ

Катушка  
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
A	1,1752	10:1
Лист	Листов	1

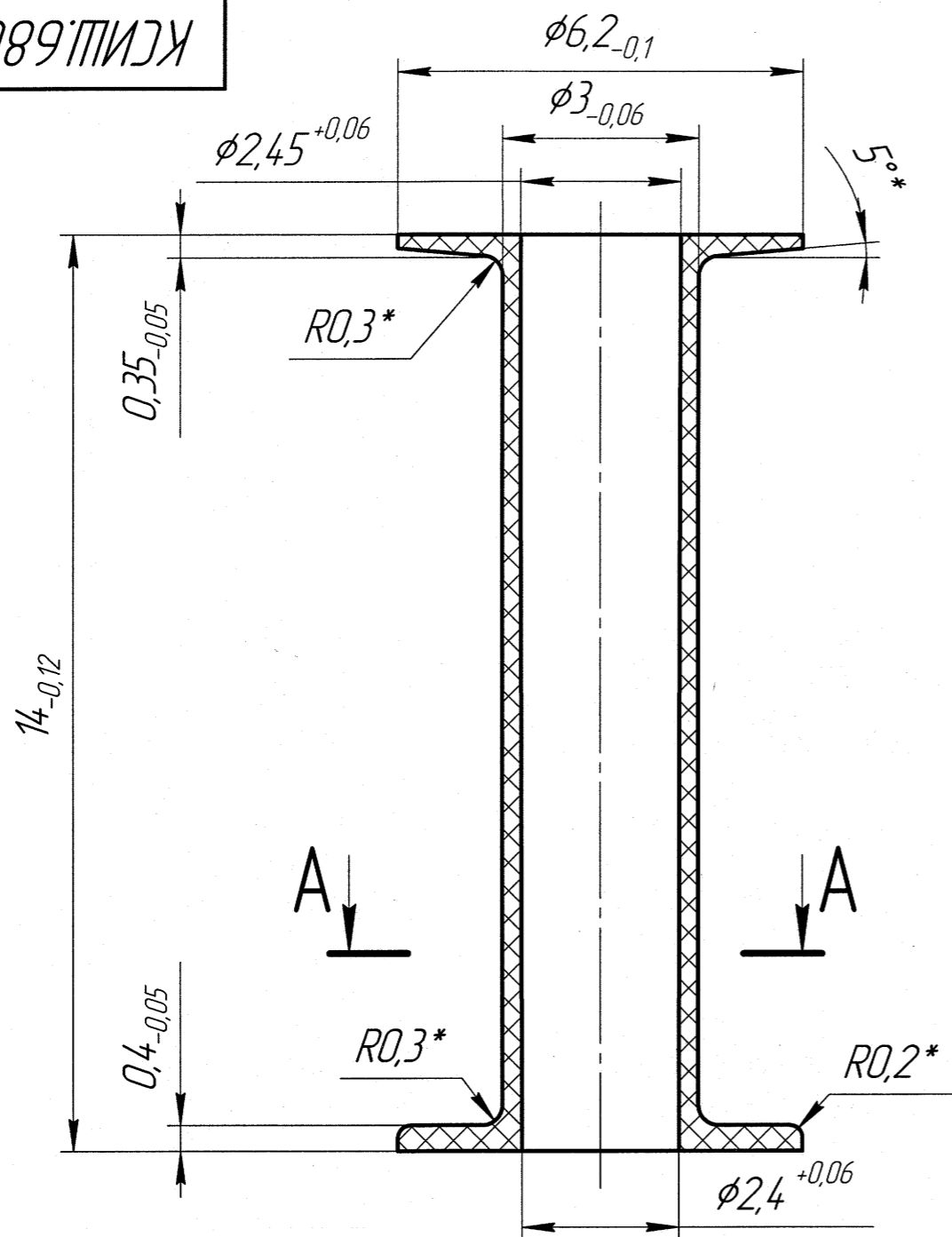
ОГК

Копировал

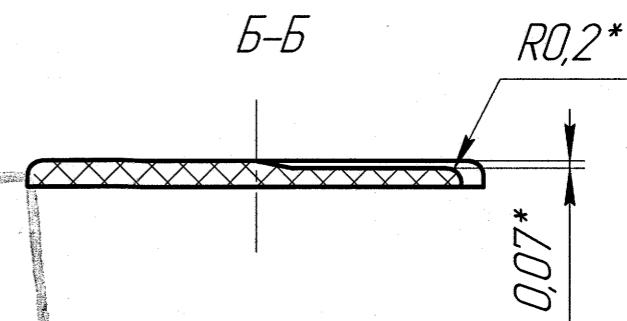
Формат А3

КСИШ.68644.1.034

$\sqrt{Ra 1,25}$



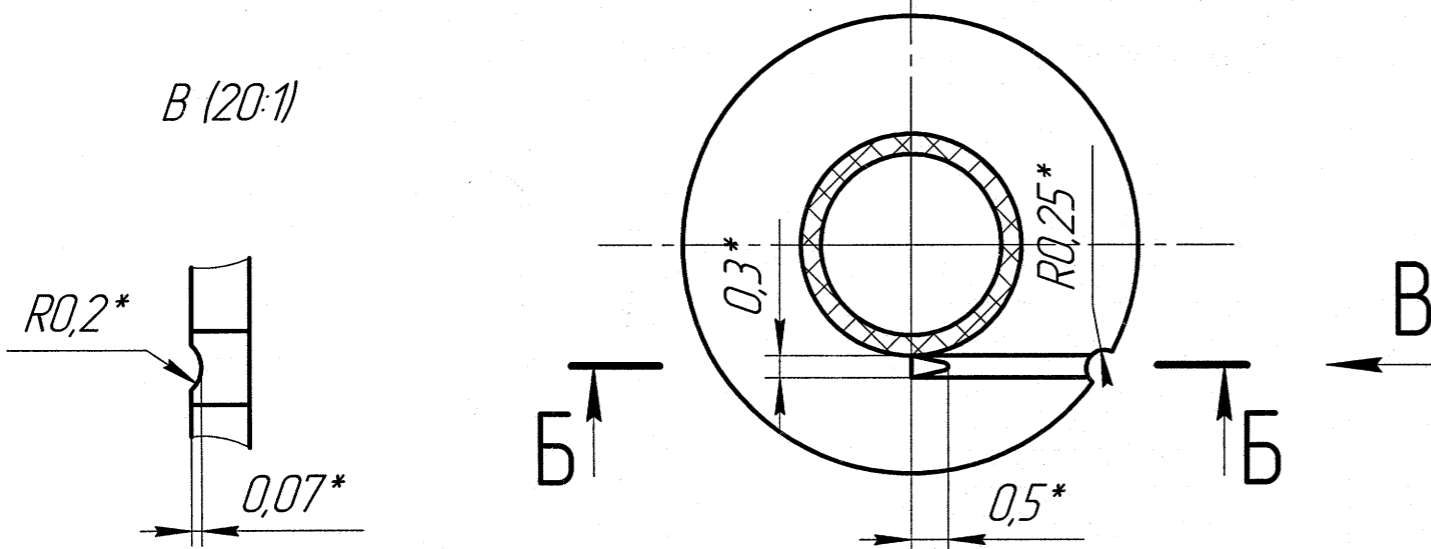
АНХУЛ  
ЗАМЕН  
КОБЕН  
Ксцш. 101-21  
10.03.21  
Срок действия до 31.12.21



Обозначение	Материал
КСИШ.68644.1.034	Полиамид ПА 610-Л-СВ ТУ 6-06-134-2016
-01	Технотер А-СВ30-Т-00 ТУ 2226-029-11517367-01

- Допускается применение материала: Крастин SE-7030 фирмы "Дюпон". Температура термостатирования каркаса (170±10)°C в течение 6 ч.
- \* Размеры обеспеч. INSTR.
- Температура термостатирования каркаса:  
- Полиамид ПА 610-Л-СВ30 (140±10)°C в течение 12 ч;  
- Технотер А-СВ30-Т-00 (165±10)°C в течение 6 ч.
- Остальные технические требования по ОСТ 107.460053.001-2003.

B (20:1)



Перв. примен. КСИШ.68544.2.209  
Справ. №  
Изм. № подл. 77606  
Подп. и дата 24.07.15  
Взам. инв. №  
Инв. № дубл.  
Изм. № инв. №

КСИШ.68644.1.034				Лист	Масса	Масштаб
4	-	КСИШ. 447-10	21.08.19	A	0,0672	10:1
3	-	КСИШ. 377-10	31.10.16			
2	Зам.	КСИШ. 261-15	24.07.15			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.			
Разраб.	Нужина	Исуп	14.02.15			
Проб.	Панина	Суд	20.02.15			
Т.контр.	Носков	Тол	20.07.15			
Гл.контр.	Федоров	Тол	21.07.15			
И.контр.	Матвеева	Тол	22.07.15			
Утв.	Чичканов	Тол	22.07.15			
Каркас						
см. табл.				ОГК		

Копировал

Формат А3

Копирова 605-442-198

КСИШ.685442.198 СБ

Перв. примен.  
КСИШ.684447.006

Справ. №

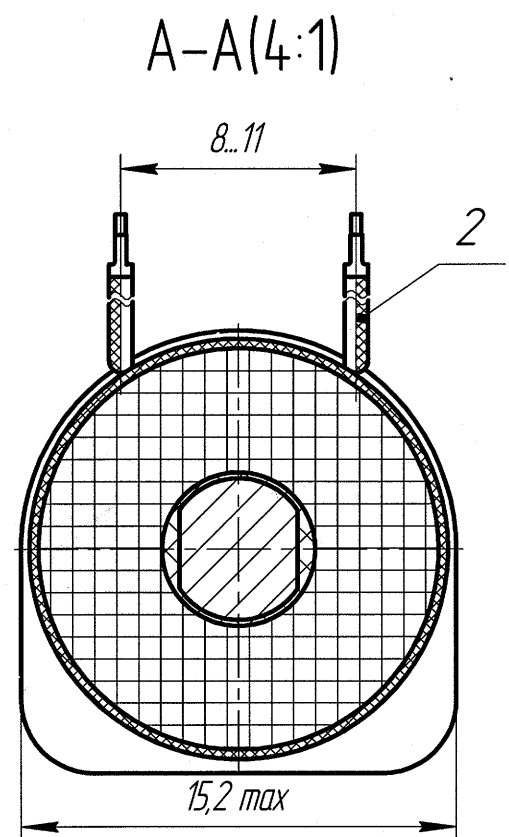
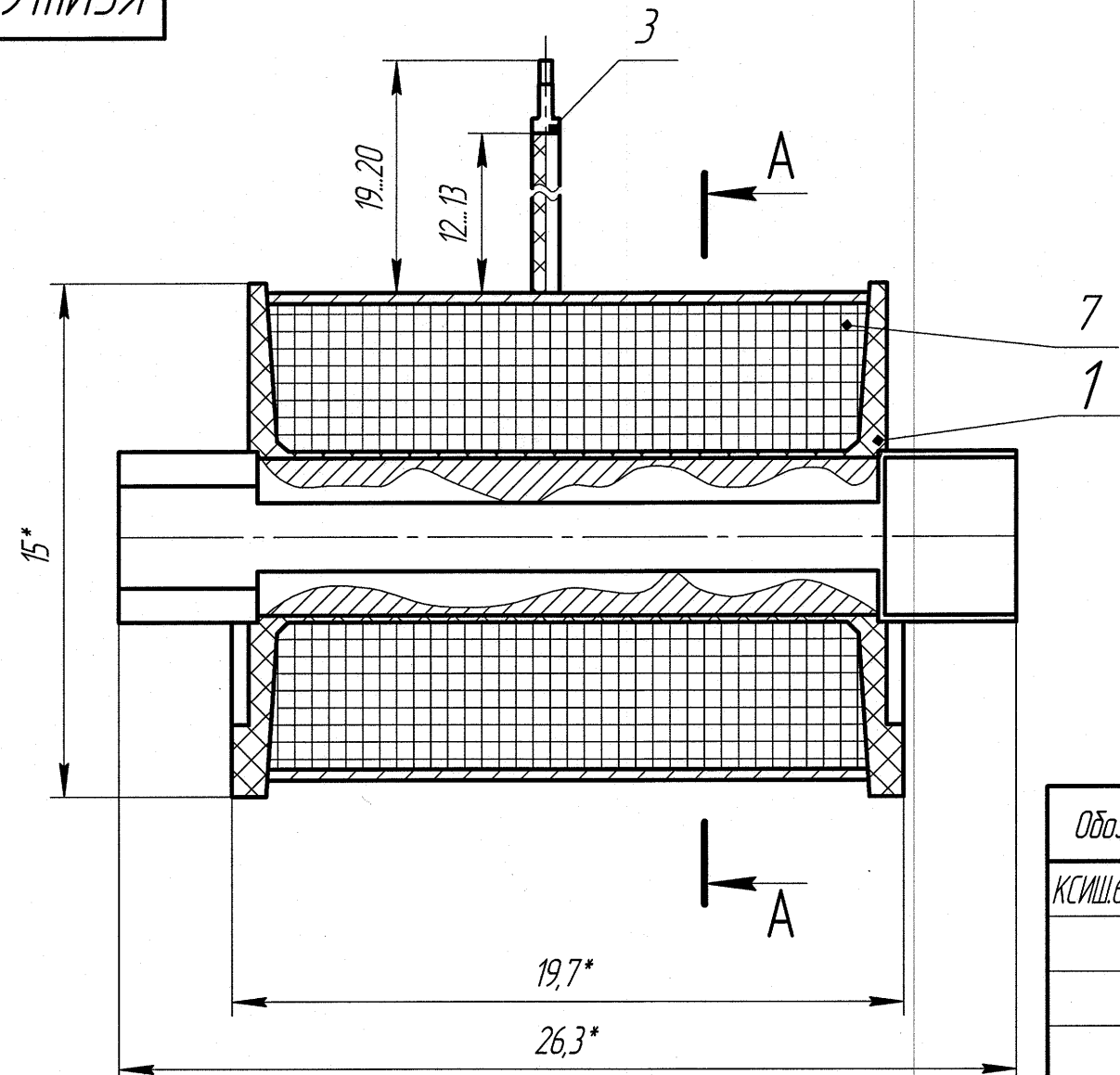
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

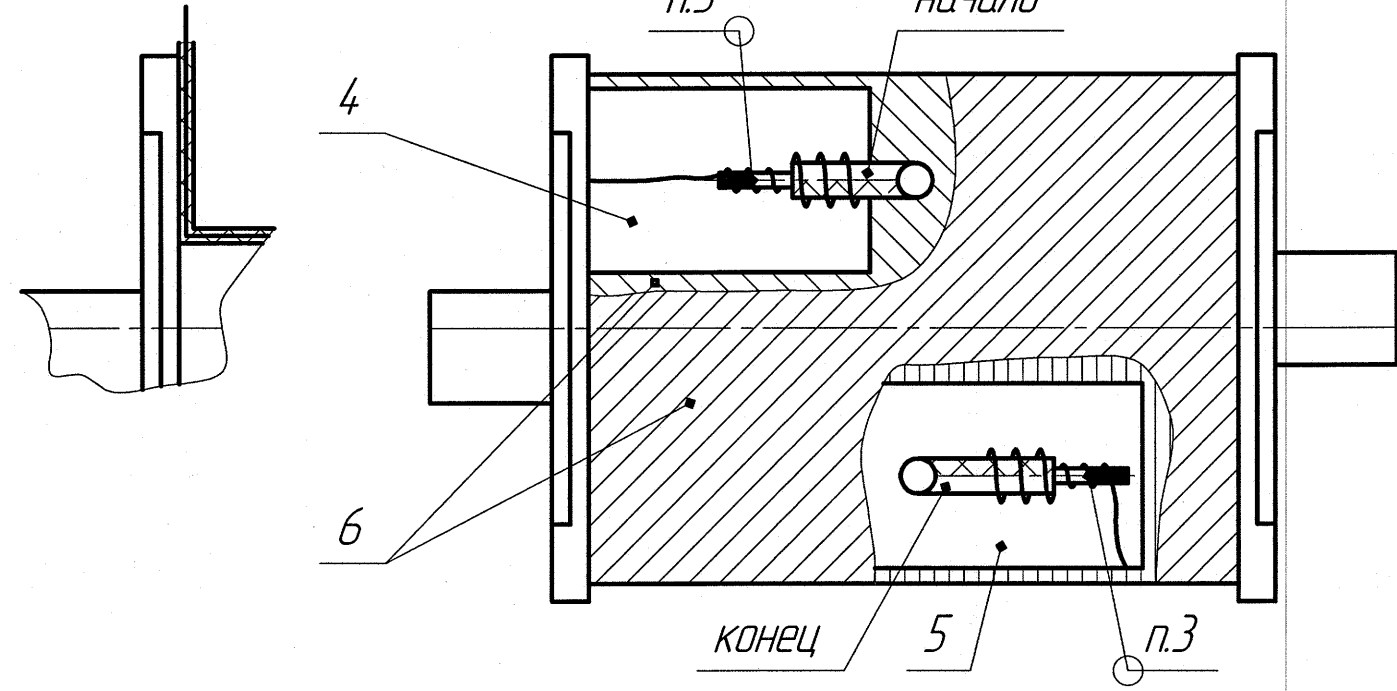
Подп. и дата

Инд. № подл.  
77255



Обозначение	Сопротивление обмотки, Ом	Число витков	Диаметр провода, мм	Марка провода	Масса катушки, г	Температура вакуумной сушки, °С	Тип изделия
КСИШ.685442.198	320±32	5300 <sup>+200</sup>	0,1	ПЭТ - имид	13,8	155±5	РЭК 134
-01	67±6,7	2450 <sup>+200</sup>	0,15	ПЭТ - имид	11,6	155±5	РЭК 134
-02	320±32	5300 <sup>+200</sup>	0,1	ПЭТр-155	13,8	150±5	РЭН 34
-03	67±6,7	2450 <sup>+200</sup>	0,15	ПЭТр-155	11,6	150±5	РЭН 34

Начало обмотки



- \*Размеры для справок.
- Обертку поз.6 намотать в 3 слоя с перекрытием витков на 1/2-1/3 ширины обертки.
- Намотать на луженую часть вывода 6-7 витков обмоточного провода и паять ПСр2,5 ГОСТ19746-74  $m = 0,01$  г, после пайки намотать 6-7 витков обмоточного провода на изоляцию "Вывода" у места спая. Допускается наличие 1-2 витков с изоляцией на месте спая.
- Вакуумная сушка в течение 40 часов и разрежении не менее  $6,67 \text{ Па}$  ( $5 \times 10^{-2} \text{ мм рт. ст.}$ ) при температуре см. таблицу.
- Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015

КСИШ.685442.198 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	А	см.табл
Разраб.	Юрасов					5:1
Пров.	Панина				Лист 1	
Т.контр.	Насков				Листов 1	
Гл.контр.	Федоров				ОГК	
Н.контр.	Матвеева					
Утв.	Чичканов					

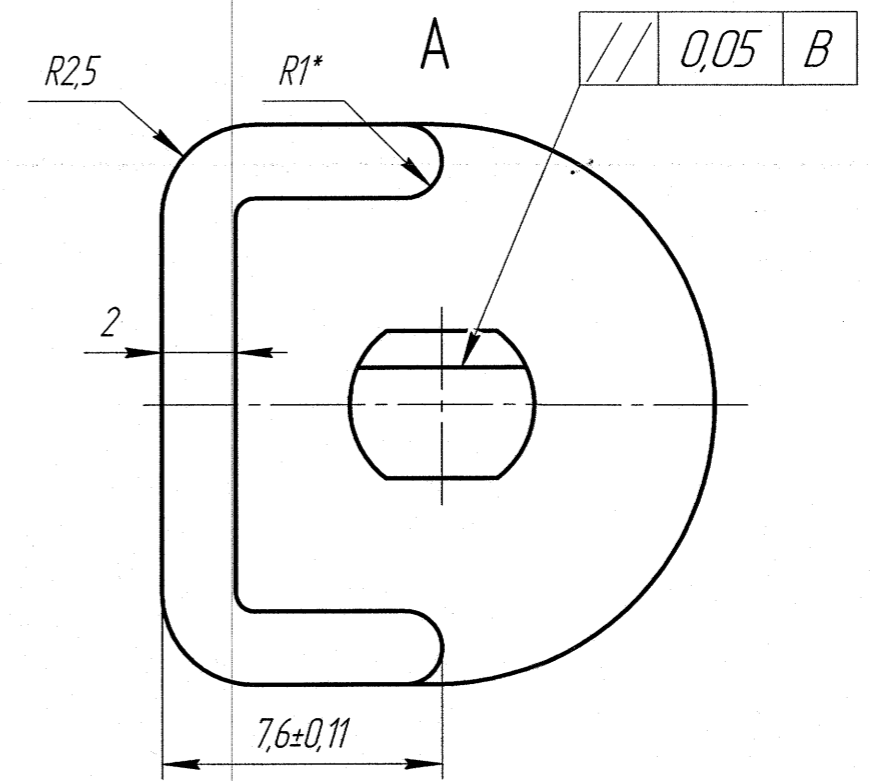
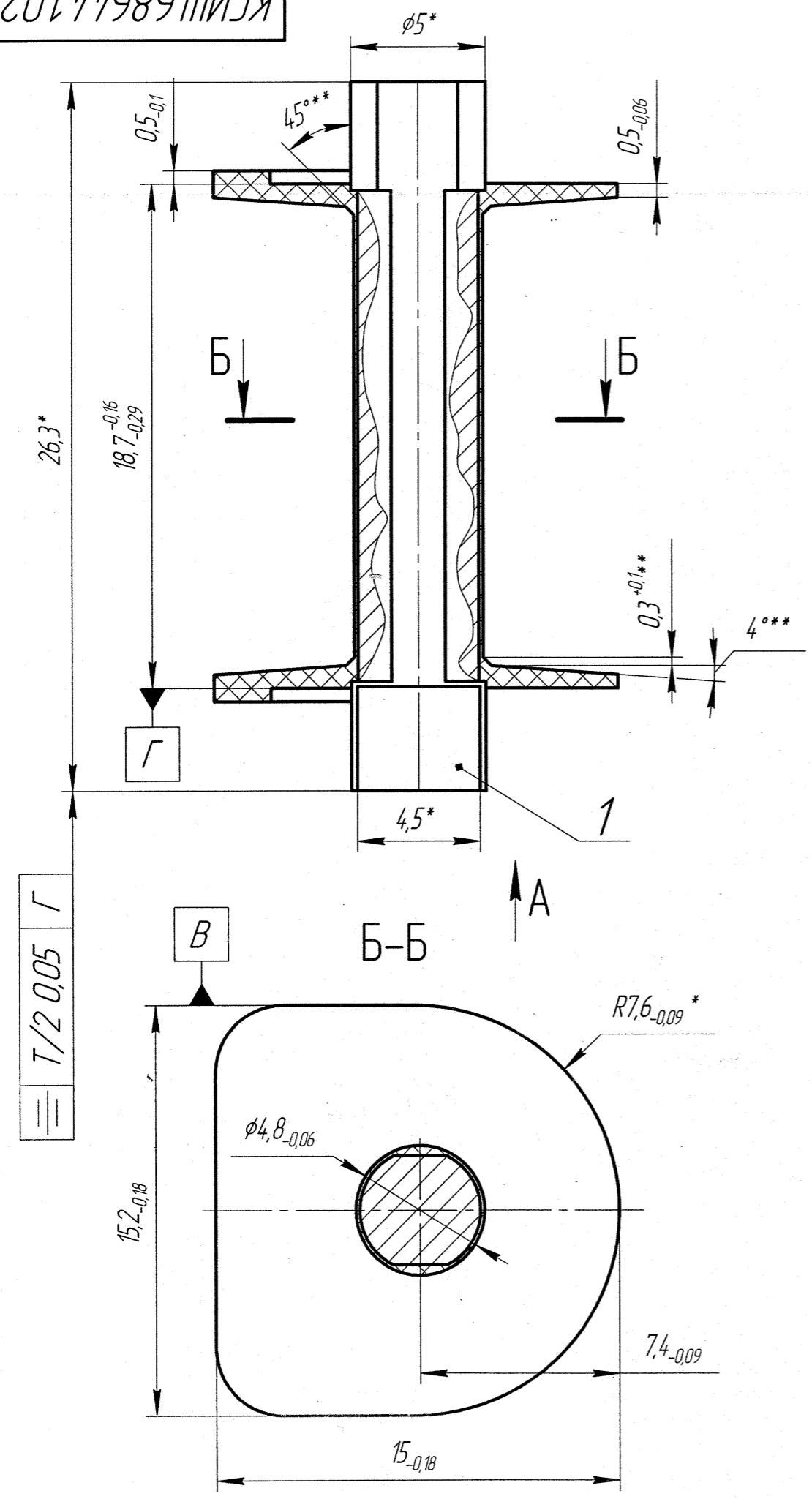
Копировал

Формат А3

КСИШ.68644.1025 СБ

Справ. № КСИШ 68544.2.198

Изм. № подл. 44281 Подп. и дата 20.04.15



3. Температура термостатирования:  
- Полиамид ПА 610-А-СВ30 ТУ6-06-134-2016 (160±10)°С  
в течение 12 ч.
4. Температура термостатирования:  
- Технотер А-СВ30-Т-00 ТУ2226-029-11517367-01 (165±10)°С в течение 6 ч.
1. \*Размеры для справок.
2. \*\*Размеры обеспеч. инстр.
5. Остальные технические требования по ОСТ 107.460053.001-2003

КСИШ.68644.1025 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
6 -	КСИШ. 44720	21.02.10		A	3,5 г	5:1
5 -	КСИШ. 207-15	29.05.15		Лист	Листов	1
4 304	КСИШ. 145-15	20.04.15		ОГК		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Копировал		
Разраб.	Юрасов		29.05.15	Формат А3		
Проб.	Берников		31.03.15			
Т.контр.	Насков		06.04.15			
Гл.контр.	Федоров		01.04.15			
Н.контр.	Матвеева		20.04.15			
Утв.	Чичканов		09.04.15			

КСИШ.685442.185 СБ

Перв. примен.  
КСИШ.685442.185

Справ. №

Подп. и дата

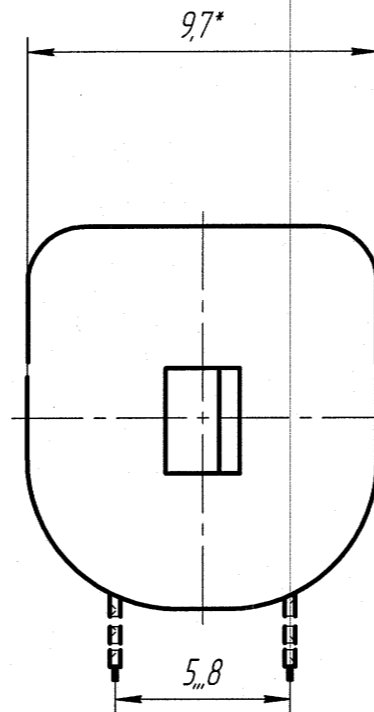
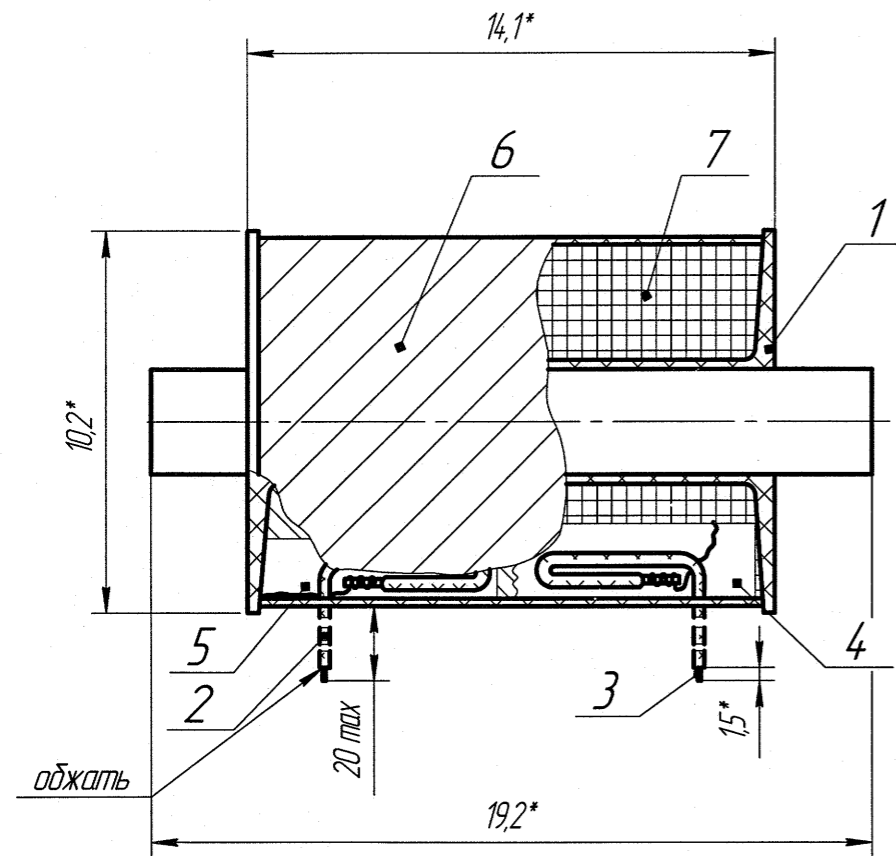
Взам. инв. №

Инв. № дубл.

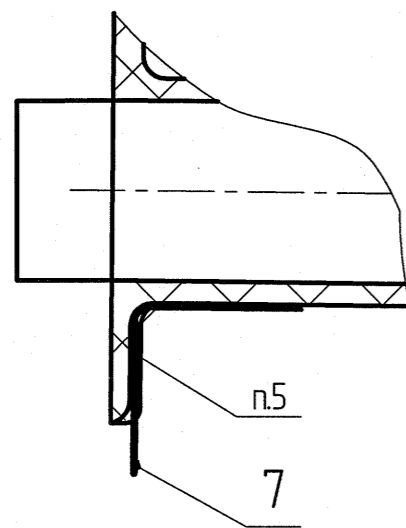
Подп. и дата

Инв. № подл.

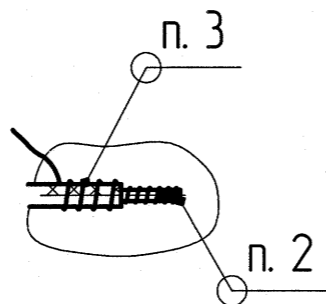
76225



Укладка провода  
начала обмотки  
M (10:1)



Место подпайки обмотки  
к выводу  
M (10:1)



Обозначение	Сопротивление обмотки, Ом	Число витков			Диаметр провода, мм			Масса обмотки, г		
		ПЭТ-имид	ПЭТР-155	ML240 Grad1	ПЭТ-имид	ПЭТР-155	ML240 Grad1	ПЭТ-имид	ПЭТР-155	ML240 Grad1
КСИШ.685442.185	4000±600									
-01	4000 <sup>+400</sup> <sub>-600</sub>	13500 <sup>+500</sup>	13500 <sup>+500</sup>	14500 <sup>+500</sup>	0,035	0,035	0,04	2,85	2,85	3,15

- \*Размеры для справок.
- Намотать на луженную часть вывода 6-7 витков зачищенного обмоточного провода и паять проволока ПСр 2,5 ГОСТ 19746-74,  $m=0,01$  г.
- После пайки намотать 6-7 витков обмоточного провода на изоляцию "вывода" у места спая. Допускается намотка не более двух витков на облуженной части вывода.
- Трубки поз.3 обжать на длине 1,5 мм.
- В начале намотки обмоточный провод зафиксировать на щеке каркаса П-ПМ/180/КО-055 ТУ 34-91-017-00216415-99 поз.5.
- Вывод начала обмотки уложить на прокладку поз.5 изолировать обмотку оберткой поз.6, затем уложить на прокладке поз.4 вывод конца обмотки и произвести окончательную заделку катушки.
- Вакуумная сушка при температуре:
  - для катушки с проводом ПЭТ-имид -  $(155 \pm 5)^\circ\text{C}$  и разрежении не менее 6,67 Па ( $5 \cdot 10^{-2}$  мм.рт.ст.) в течение 40 ч.
  - для катушки с проводом ПЭТР-155, ML240 Grad1 -  $(150 \pm 5)^\circ\text{C}$  и разрежении не менее 6,67 Па ( $5 \cdot 10^{-2}$  мм.рт.ст.) в течение 40 ч.
- Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015

14	-	КСИШ.333-8	18.08.17	
13	-	КСИШ.157-4	25.09.17	
12	ЗАН	КСИШ.425-16	18.11.16	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Нужина			18.09.16
Проб.	Берников			18.09.16
Н.контр.	Носков			03.10.16
Гл.констр.	Федоров			
Н.контр.	Матвеева			04.10.16
Утв.	Чичканов			04.10.16

КСИШ.685442.185 СБ

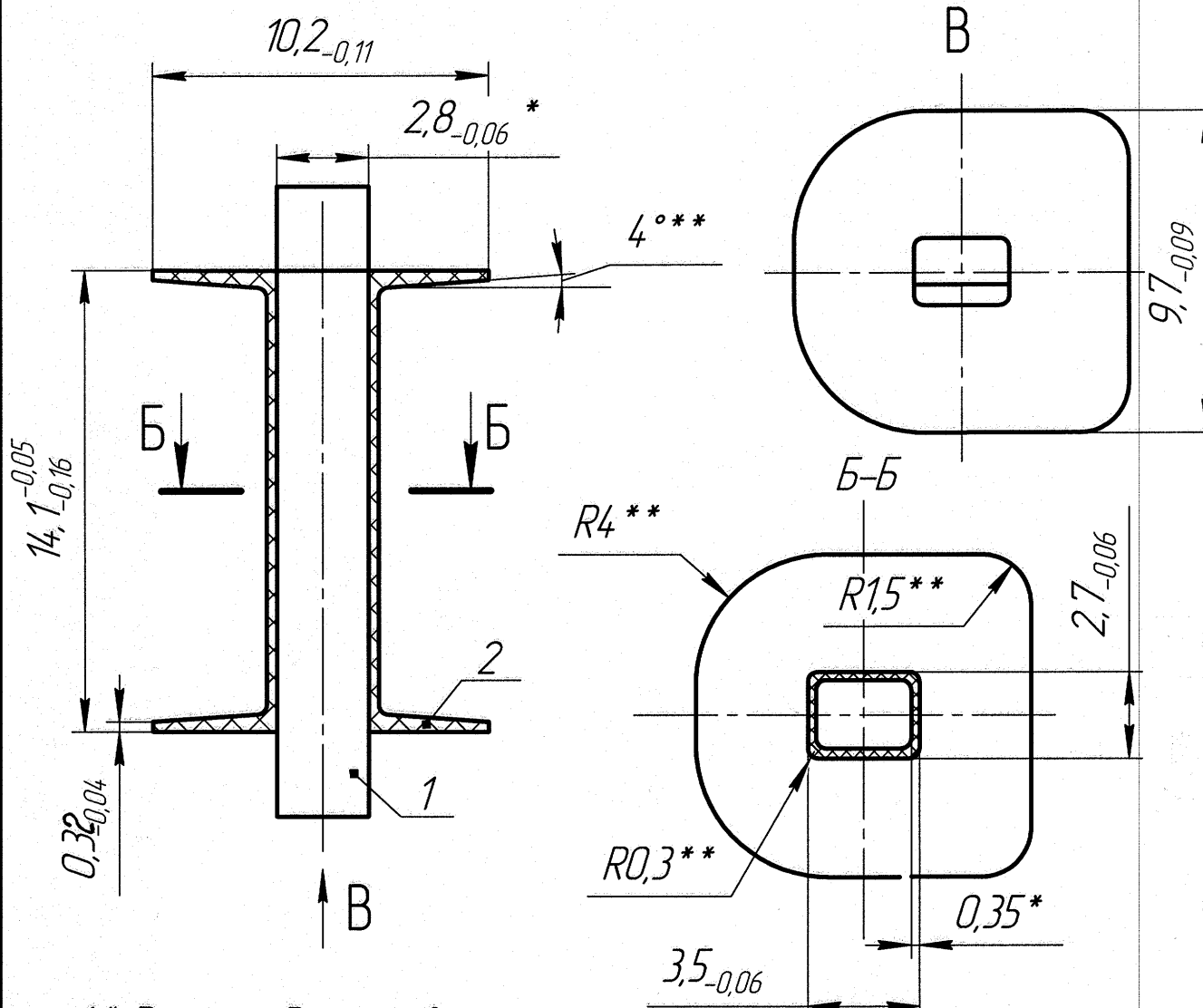
Катушка  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
A	4,25г	5:1
Лист	Листов	1

ОГК

КСИШ.68644.1046 СБ

√ 1,25 (√)



1. \* Размеры для справок
2. \*\* Размеры обеспеч. инстр.
3. Температура термостатирования  $(160 \pm 10)^\circ\text{C}$  в течение 12 часов, (для Крастина СЕ-7931 температура термостатирования  $(170 \pm 10)^\circ\text{C}$  в течение 6 часов)
4. Неуказанные радиусы 0,2 мм
5. Остальные технические требования по ОСТ107.460053.001-2003

КСИШ.68644.1046 СБ

Каркас катушки  
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
A	1,182	5:1
Лист	Листов	1

ОГК

Перв. примен.	КСИШ.68544.2.185
Справ. №	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Инв. № подл.	77982

2	ЗАМ.	КСИШ.459-15	15.12.15
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Акулина		01.12.15
Проб.	Берников		01.12.15
Т.контр.	Носков		01.12.15
Гл.контр.	Берников		01.12.15
Н.контр.	Матвеева		09.12.15
Утв.	Чичканов		03.12.15

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A4			КСИШ.298116.037-01 СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
A4	1		КСИШ.298116.037-1/1	Оправка	1	
A4	2		КСИШ.298116.037-1/2	Кольцо	1	
A4	3		КСИШ.298116.037-1/3	Клин	1	
A4	4		КСИШ.298116.037-1/4	Насадка	1	

Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.
3.09.14.		

<b>КСИШ.298116.037-01</b>				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Коблов		<i>Коблов</i>	31.08.2014
Пров.	Крылов		<i>Крылов</i>	20.08.14
Т.контр.	Плужников		<i>Плужников</i>	20.08.14
Н.контр.	Матвеева		<i>Матвеева</i>	25.08.14
Утв.	Носков		<i>Носков</i>	20.08.14

Оправка  
для намотки катушки  
КСИШ.68544.2.198  
изделие РЭК 134

Лит.	Лист	Листов
		1

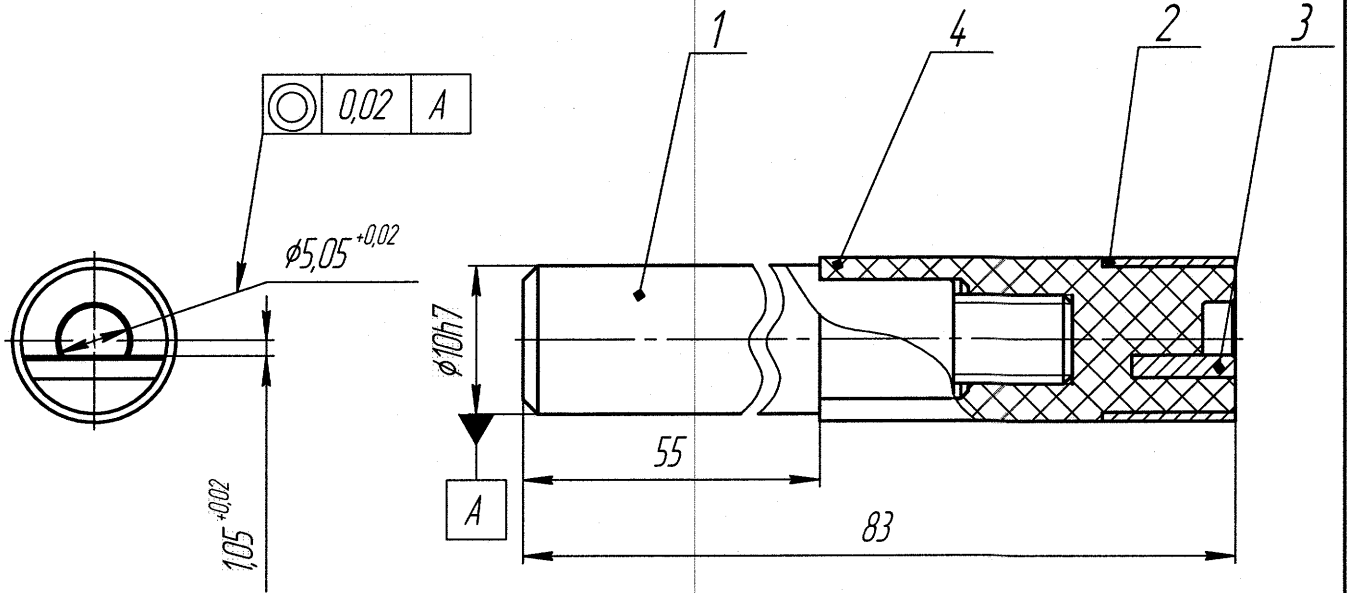
**КтБ ИнЦ**

КСИШ.298116.037-01 СБ

Сущина СВ

Судей 20.08.14

Согласовано: Инж.-техн. СП



Маркировать: обозначение чертежа, обозначение изделия, дату изготовления

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата
5-752	20.08.14			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-	1	КСИШ.298116.037-01	СВ	20.08.14
Разраб.	Крылов			20.08.14
Проб.	Крылов			20.08.14
Т.контр.	Плужников			20.08.14
Рук. гр.	Крылов			20.08.14
Н.контр.	Матвеева			25.08.14
Утв.	Носков			20.08.14

КСИШ.298116.037-01 СБ

Оправка для намотки катушки  
КСИШ.685442.198  
изделие РЭК 134  
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	0,03	2:1
Лист	Листов	1

FW022

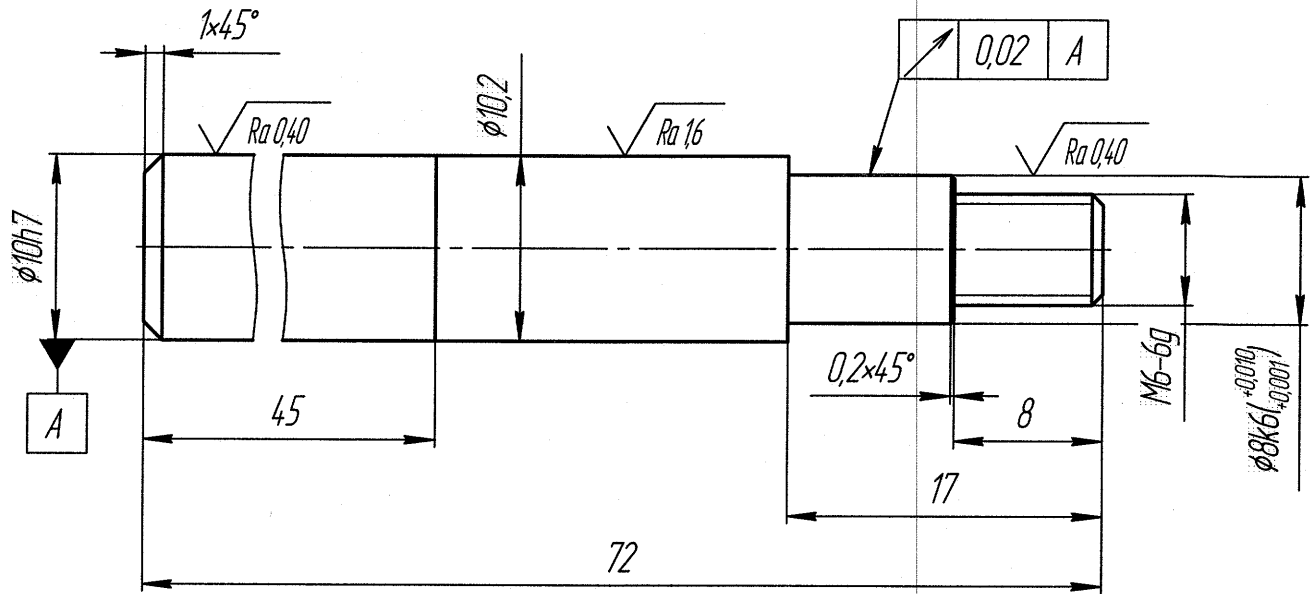
КтБ ИНЦ

Копировал

Формат А4

КСИШ.298116.037-1/1

$\sqrt{Rz 20}$



1. H14, h14, ±IT14/2
2. 40...45 HRC
3. Допускается наличие центровых отверстий на торцах.
4. Покрытие: Cr 9

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
5-752	В.И. 3.08.14.			
Т.контр.				
Руч.зр				
Н.контр.	Матвеева			25.08.14
Утв.				

КСИШ.298116.037-1/1

Оправка

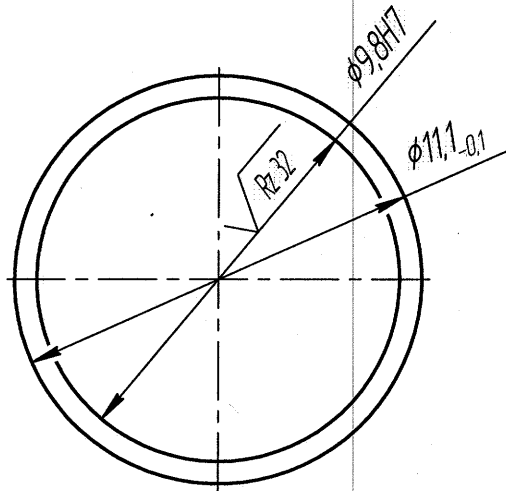
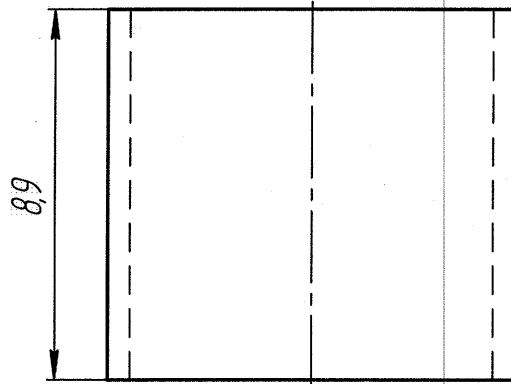
Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Лист	Масса	Масштаб
	-	2,5:1
Лист	Листов	1

КТБ ИНЦ

КСИШ.298116.037-1/2

√ Ra 16 (√)



Неуказанные предельные отклонения размеров по H14; h14; ±Jt14/2

Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Подп. и дата
5-752			
Подпись дата			
В.А. 3.08.14			

КСИШ.298116.037-1/2

КОЛЬЦО

Лит.	Масса	Масштаб
	-	5:1
Лист	Листов	
	1	

Д16 ГОСТ 4784-97

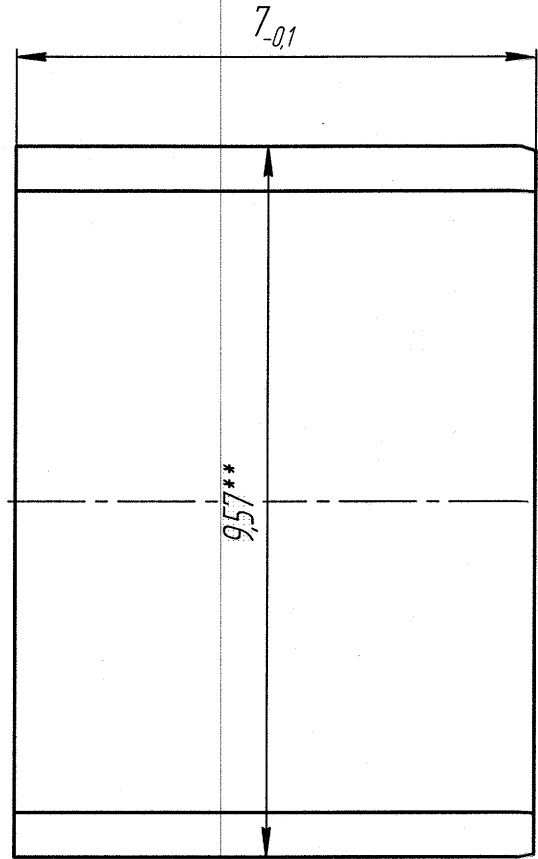
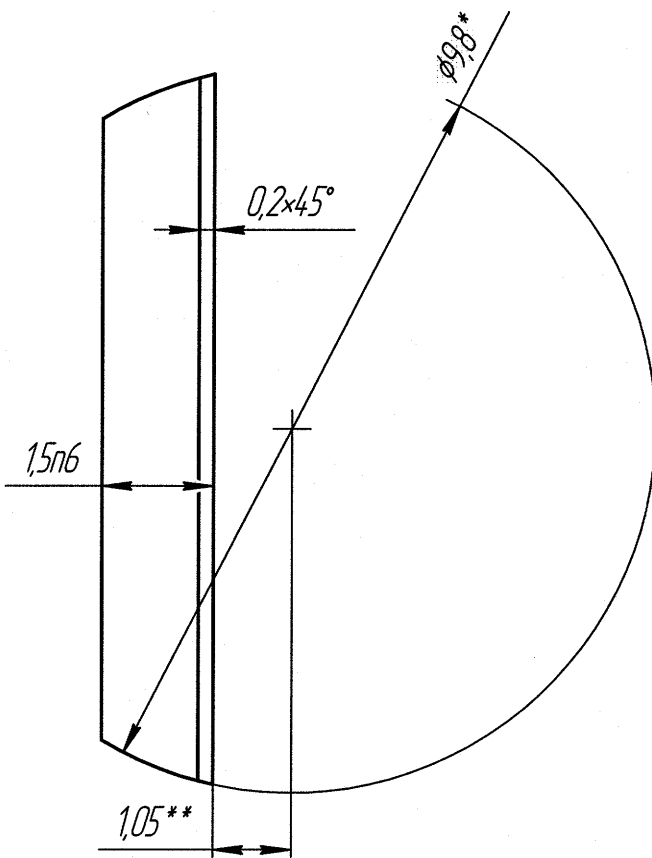
КТБ ИНЦ

Копировал

Формат А4

КСИШ.298116.037-1/3

√ Ra 1,6



1. H14; h14; ±IT14/2
2. \*В сборе с дет. КСИШ.298116.037-1/1
3. \*\* Размеры для справок

Инв. № подл.	Подп. и дата
5-75P	В. 3.09.14.
Рук.гр	
Н.контр.	
Утв.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кодлов		Кодлов	14.08.2014
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.	Матвеева			25.08.14

КСИШ.298116.037-1/3

КЛИН

Сталь 10 ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
	-	10:1
Лист	Листов	1

КТБ ИНЦ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			КСИШ.298116.056 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		КСИШ.298116.056/1	Оправка	1	
A4	2		КСИШ.298116.056/2	Насадка	1	
A4	3		КСИШ.298116.056/3	Кольцо	1	
A4	4		КСИШ.298116.056/4	Пластина	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
—	нов	КСИШ.455-12	<i>[Signature]</i>	02.11.17

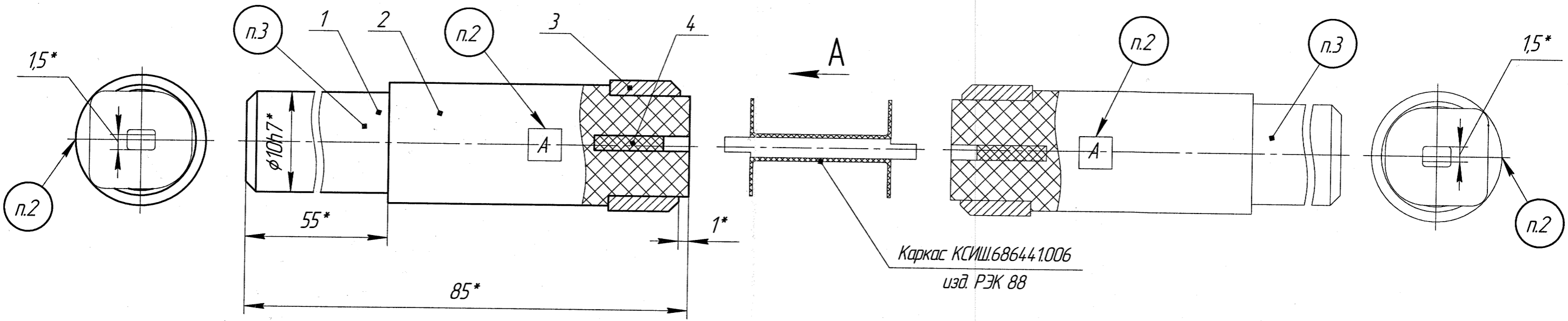
Изм. № подл. 6-442	Разраб.	Кипкаев	<i>[Signature]</i>	30.06.2016	Оправка для намотки катушки на Каркас КСИШ.68644.1.006 изд. РЭК 88	Лист	Лист	Листов
	Проб.	Крылов	<i>[Signature]</i>	30.06.16				1
	Т.контр	Плужников	<i>[Signature]</i>	30.06.16				
	Н.контр.	Матвеева	<i>[Signature]</i>	02.11.17				
	Утв.	Носков	<i>[Signature]</i>	02.07.16				

КСИШ.298116.056

КтБ ИНЦ

КСИШ.298116.056СБ

Согласовано: Технолог СП Сатур 01.07.16 Солдатова Е.А.



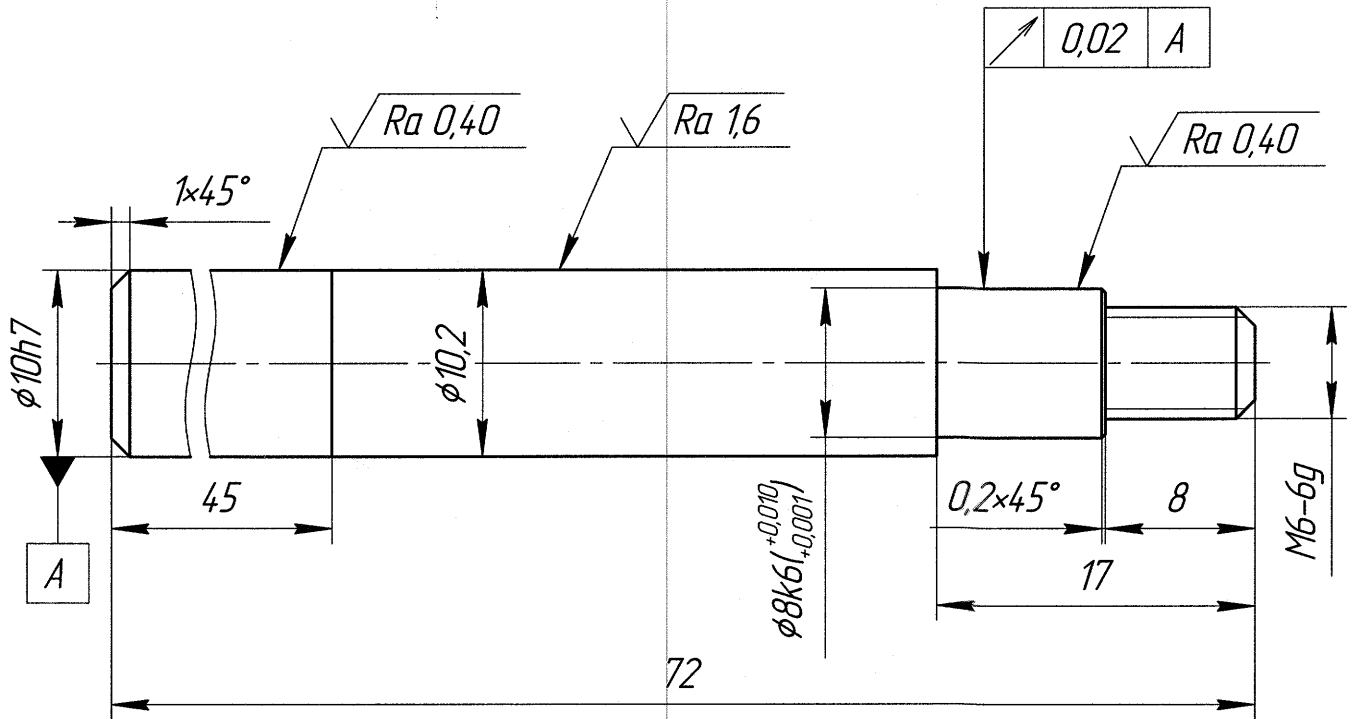
1. \*Размеры для справок.
2. \*\* Опорки маркировать попарно на рабочем месте намотчика в СП с учетом установки Каркаса КСИШ.68644.1006 изд. РЭК 88. Например: А-А, Б-Б, 1-1 и т.д.
3. Маркировать: КСИШ.298116.056  
Каркас КСИШ.68644.1006 изд. РЭК 88

Инв. № подл.	Подп. и дата
6-443	01.07.16
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

КСИШ.298116.056СБ								
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Оправка для намотки катушки на Каркас КСИШ.68644.1006 изд. РЭК 88 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
-	нов	КСИШ.455-0	01.07.16	01.07.16			-	2,5:1
Разраб.	Кипкаев		01.07.16			Лист	Листов	1
Пров.	Крылов		01.07.16					
Т.контр.	Плужников		01.07.16					
Рук.гр	Крылов		01.07.16					
Н.контр.	Матвеева		01.07.16					
Утв.	Носков		01.07.16					
FW 022E						КтБ ИнЦ		
Копировал						Формат А3		

КСИШ.298116.056/1

$\sqrt{Rz 20 (\checkmark)}$



1. H14; h14; ±IT14/2
2. 40 ... 45 HRC
3. Допускается наличие центровых отверстий на торцах
4. Покрытие: Cr 9

Инв. № подл.	6-442
Т.контр.	
Пров.	
Разраб.	
Изм. Лист	
Инв. № докум.	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	

КСИШ.298116.056/1

Оправка

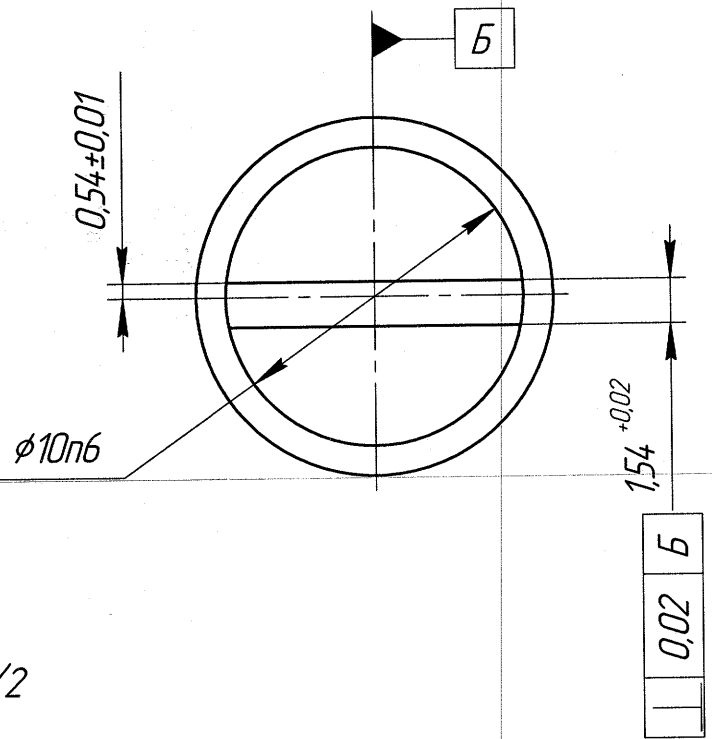
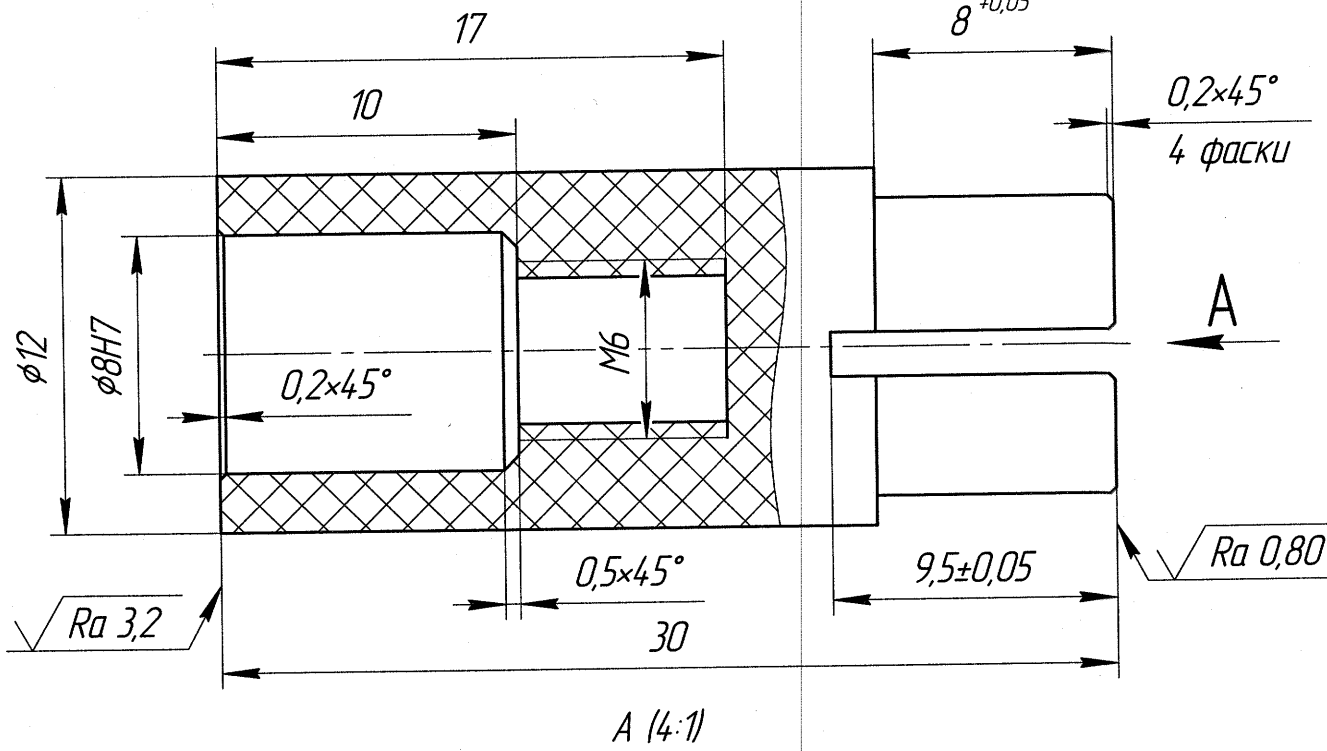
Лит.	Масса	Масштаб
	-	2,5:1
Лист		Листов 1

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

КтБ ИнЦ

КСИШ.298116.056/2

$\sqrt{Ra\ 1,6}$  (✓)



H14; h14;  $\pm IT14/2$

Инв. № подл.	Подп. и дата
Т.контр.	
Н.контр.	
Утв.	

Изм.	Лист	№ докум.	Продп.	Дата
Разраб.		Кипкаев	Т.у	10.08.2015
Пров.				
Н.контр.		Матвеева		
Утв.				

КСИШ.298116.056/2

Насадка

Капролон В ТУ 6-05-988

Лист	Масса	Масштаб
	-	4:1
Лист	Листов	1

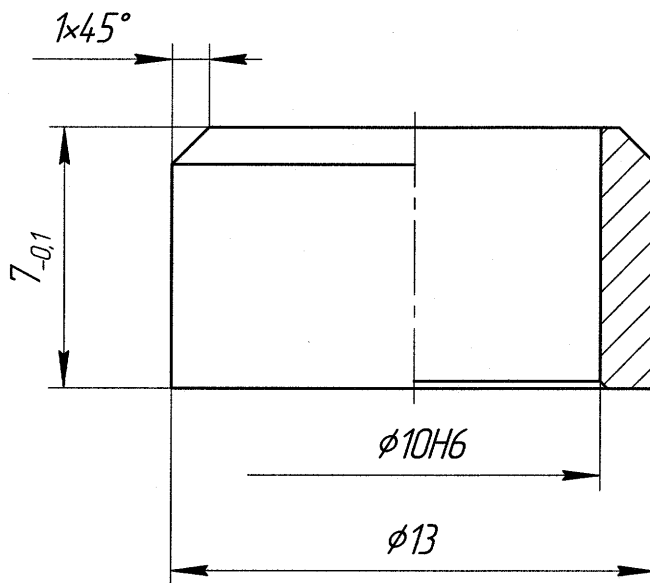
КтБ ИнЦ

Копировал

Формат А4

КСИШ.298116.056/3

√ Ra 1,6 (√)



H14; h14; ±IT14/2

Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
6-442			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кипкаев		11.08.2015
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.	Матвеева			
Утв.				

КСИШ.298116.056/3

КОЛЬЦО

Лит. Масса Масштаб

		-	5:1
Лист		Листов 1	

Латунь Л63 ГОСТ 15527-70

КтБ ИнЦ

