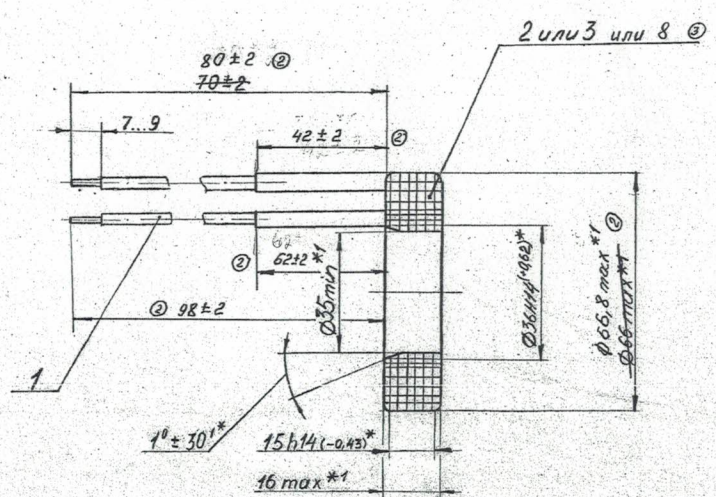
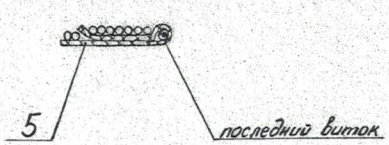
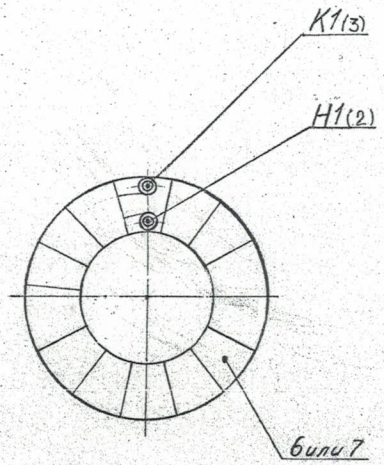
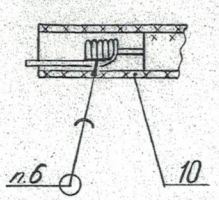


Эскиз крепления последнего витка





Соединение обмотки с выводом
М4:1



1.* Размеры обеспеч. инструментом.

2.*1 Размеры даны с учетом изоляции. или поз. 8.

3. Обмотку выполнить проводом поз 2 или поз. 3* Число витков 105±3 сопротивление 0,26±0,03 Ом при 20 °С.

4. Между слоями обмотки прокладывать по одному слою бумаги поз. 4.

5. Выводы выполнить проводом поз. 1.

6. Паять припоем ПОССу 40-2 ГОСТ 21930-76 с флюсом ФКСп ОСТ4.ГО.033200. ~~Места пайки изолировать стеклолакотканью поз. 8.~~

7. Первый и последний витки крепить в двух местах лентой поз. 5, предварительно пропитанной в парафине ГОСТ 23683-89.

8. Катушку бандажировать лентой поз. 6 или поз. 7, склеивая клеем БФ-4 ГОСТ 12172-74 с перекрытием в ½ ширины ленты.

9. На выводы одеть трубки поз. 10. Трубки маркировать на конце выводов лентой 16ХТ2 или чернилами специальными по инструкции БК0.029.000 ГОСТ 6048-67 любого цвета: начало-2, конец-3.

10. Конец катушки крепить нитками поз. 11 или поз. 12.

3	2	142-99		1.7.99
2	8	1520-93		29.12.93
1	нов	3190-91		25.12.92
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

К.00947 СБ

Катушка форсирующая
Сборочный чертеж

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

Актуально на 22.12.2022