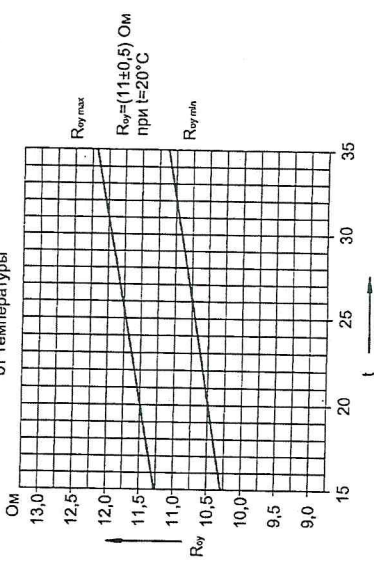


Нограмма для определения сопротивления обмотки в зависимости от температуры



1. Технические требования по ОСТ 4ГО.075.200.
2. Обмотку вытопить градом поз. 2 или 3 на клее БФ-4, ГОСТ 12172-2016. Температура сушки не выше 125 °С. Обмотка открытая, многослойная, внавал.
3. Число витков обмотки $M = 4,30 \text{ вит}$.
4. Сопоставление обмотки согласно нахождению.
5. Выбави обмотки паять припоем ПОС 61 ГОСТ 21930-76. Соргомент определяется предпритием-изготовителем.
6. Места пайки покрыть лаком АК-593(2) по ОСТ 3-2564-74, Лак АК-593 ТУ 6-10-1053-75.
7. Допускается Лак АК-113 ГОСТ 23832-79.
8. Выбави обмотки в зоне А крепить нитками марки ВМТЛВ 29x22 100-78 по ТУ 6-48-90-92 или нитками марки ВМТЛВ 29x22 100-4с по ТУ 6-48-90-92. Внешний вид по контрольному образцу.
9. Наложить дамбах на обмотку нитками специальными ЗК ОСТ 17-330-2002 с растеплением нити до 1/3 сложения.
10. Бандаж покрыть клеом БФ-4, ГОСТ 12172-2016.
9. * Размер обеспечить инстр.
10. Маркировать начало обмотки электрообжиганием одной чертой.
11. Клеить К, И на брже к парти.
12. Сд. ед. хранить и транспортировать в технологической таре, предохраняющей от механического повреждения и загрязнения.