



$W1 = (196 + 784) = 980$ витков ПСД 1,5х3,15 в 8 слоёв.
 $W2 = 36$ витков М1М 3х30 в 3 слоя.

1. Изоляция между слоями W1 – ГИК в два слоя, изофлекс в два слоя, изоляция между W1 и W2 клин СПП-У 30мм.

1.1. В местах перехода из слоя в слой и выхода выводов из тела катушки обмоточный провод дополнительно изолировать лентой ЛИКО поз.8. Крепление дополнительных слоев изоляции стеклолентой поз.5 (ЛСКЛ-155 0,12х10).

1.2. Изоляция между слоями W2 – ГИК в два слоя, изофлекс в два слоя и клин СПП-У 25мм.

2. Выводы обмоток крепить стеклолентой поз.4. Крайние витки каждого слоя фиксировать бандажами из стеклоленты поз.4 по 4 бандажка на сторону.

3. Внешнюю изоляцию выполнить стеклолентой ЛЭС поз.4 в 2 слоя с перекрытием 1/2 ширины.

4. Внутри тела катушки поместить стеклотекстолит поз.7 размером 0,35х900х580 и закрепить лентой ЛЭС поперек витков в 2 слоя и вдоль 1 слой.

5. Пропитать лаком КО-916К, запечь при температуре 160 °С в течение 20 часов.

М1М 3х30~37кг.
 ПСД 1,5х3,15~45кг.

				КНЕС.0060Т.		
				Катушка ТОС 60кВА		
				0,37/10		
				Сборочный чертеж		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Корнилов		26.12.2017		~163кг	
Пров.	Краснухин			Лист	Листов	
Т.контр.				000"НЭ0"		
Н.контр.						
Утв.	Краснухин					