



3 катушки на 1-н комплект

1. *Размеры для справок.

2. Намотка катушки осуществляется на оснастке ТСТ 85 320x90x500мм.

Высота катушки $H=390$ мм

Намотка рядовая, виток к витку. Витки фиксировать 4-мя бандажами из стеклоленты с каждой стороны.

3. Первую обмотку намотать в 1 слой: $W_2=26$ витка, проводом ПСД 5x14мм поз.1, витки распределить по длине катушки, 390мм.

Длина выводов: $H_2=100+10$ мм, $K_2=100+10$ мм от выхода.

4. Изоляция между W_2 и W_1 клин-косточка 8x10мм поз.2.

5. Вторую обмотку мотать в 1 слой: $W_1=44$ витков, проводом ПСД 5x8мм поз.3.

Длина выводов: $H_1=100+10$ мм, $K_1=100+10$ мм от выхода.

6. Изоляция между слоями лакоткань ЛСК в 2 слоя.

Крайние витки изолировать стекломикалентой в 1 слой в 1/2 нахлеста. Концы стекломикаленты крепить стеклолентой липкой.

7. Внешняя изоляция катушки-стеклолента поз.4 в 2 слоя вдоль витков с перекрытием 1/2 ширины; внутрь тела катушки поместить стеклотекстолит поз.5, размером $0,35 \times 390 \pm 2 \times 830 \pm 2$ мм, затем намотать стеклоленту поз.4 поперек витков в 2 слоя при толщине до 0,15мм и 1 слой при толщине 0,2мм, затем вдоль витков в 1 слой с перекрытием 1/2 ширины.

8. Пропитать лаком КО-916К и запечь при $T=160^\circ\text{C}$ в течение 20 часов.

9. Покрытие эпималь 9111, красно-коричневая ТУ16-89И79.0275.001ТУ

ПСД 5x8мм ~12,4 кг

ПСД 5x14мм ~13,6 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Катушка ТСТ 63кВА-380/220В М		
Разраб.		Зиновьев А.И.		21.04.22	Арт	Масса	Масштаб
Пров.		Краснухин А.А.				~26 кг	
Г.контр.		Порываев А.Н.			Лист	Листов	
Н.контр.		Порываев А.Н.			000 "НЭО"		
Утв.		Краснухин А.Ю.			Y/Y		