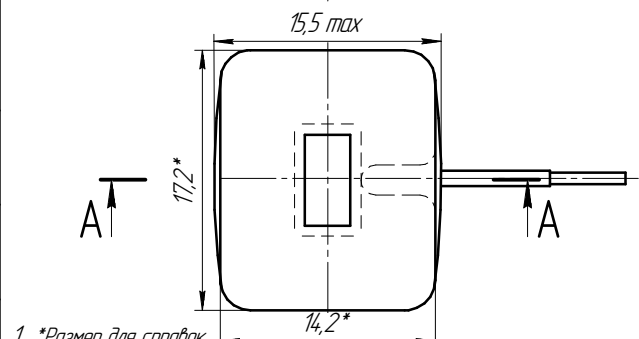
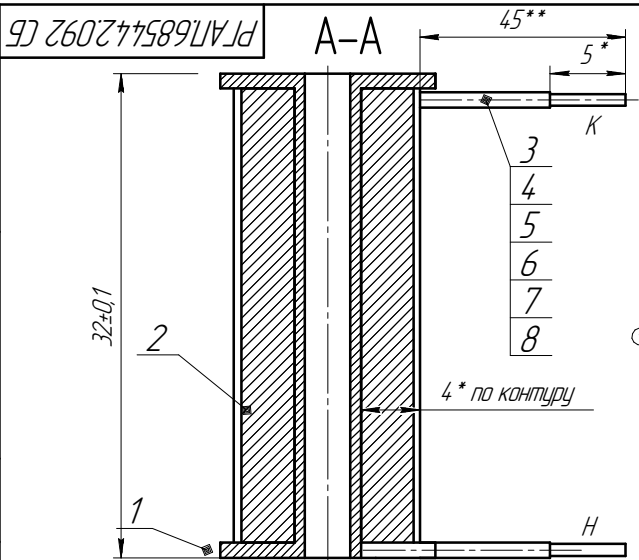


Лист № 1
Справка №

Лист № 2
Взам. инв. №

Лист № 3
Инв. № подл.



1. *Размер для справок.
2. **Размеры уточнить при сборке - монтаже.
3. Инструкция по намотке РГАП.680224.001
4. Одмотку поз.2 (диаметр провода см. табл. 1 или U) мотать проводом ПЭТВ-2 ТУ 16-705.110-79. Одмотка не должна выступать за пределы каркаса поз.1. Выводы Н (начало) уложить в паз каркаса.
5. Выводы выполнить проводом поз.3 НВ 0,12 (4) ГОСТ 17515-72, методом пайки к

- проводу. Флюсовать флюсом ЛТИ-120, паять припоем ПОС-61 ГОСТ 21931-76. Выводы катушек с проводом $\phi 0,45$ мм и выше выполнить собственным проводом. На концы надеть трубку поз.4 ПВХ 305 ТВ-40 1 ГОСТ 19034-82 соответственнно в зависимости от диаметра провода.
6. Места паяк изолировать трубкой поз.4 ПВХ 305 ТВ-40 1 ГОСТ 19034-82 или локотканью поз.5 и крепить нитками поз.6 45/М ГОСТ 6309-93. Изолировать оба вывода.
7. Катушку обернуть двумя слоями пленки поз.7 ПЭТ-3,20 ГОСТ 24.234-80 с перекрытием 1/2 ширины пленки предыдущего слоя, предварительно подложив под пленку этикетку поз.8 с обмоточными данными (см. таблицу 1 или U). Концы ленты приклеить клеем БФ-4 ГОСТ 12172-2016. Концы ленты крепить нитками 45/М ГОСТ 6309-93.
8. Проверить обмотки на обрыв и отсутствие КЗ витков.
9. Не допускается увеличение размера 32 выше допуска 0,1 мм.
10. Ширина катушки после намотки и изоляции не более 15,5 мм.
11. Выводы катушки с проводом $\phi 1$ мм выполнить проводом поз.9 МГШВ 0,75 ТУ 16-505.437-82 методом пайки к проводу. Флюсовать флюсом ЛТИ-120, паять припоем ПОС-61 ГОСТ 21931-76.

Формат	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	РГАП.757562.019	Каркас	1	
		2		Провод ПЭТВ-2 ТУ 16-705.110-79		см. табл.
		3		Провод НВ 0,12 (4) ГОСТ 17515-72		
		4		Трубка ПВХ 305 ТВ-40 15(2) ГОСТ 19034-82		
		5		Локоткань ЛШ-105 0,1x800 ТУ 16-90 и 3702		
		6		Нитка 45 М ГОСТ 6309-93		
		7		Пленка ПЭТ-3,20 ГОСТ 24.234-80		
		8		Этикетка	1	
		9		Провод МГШВ ТУ 16-505.437-82		

РГАП.68544.2.092 СБ

1	Семенов В.В.	14.10.21		Катушка РУР-1 Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата			0,04	1:1
Разработ.	Шаболов Е.А.		28.12.19		Лист 1	Листов 2	
Проб.	Осипов Р.О.						
Т.контр.							
И.контр.							
Удп.							

Копировал
Формат А3

ООО "Реон-Техно"

Таблица 1

Вариант 1

№1	Провод	I, А	Диаметр провода, мм	Число витков	Вес, г	R, Ом	Шаг намотки
1	ПЭВТ/А-1	0,006	0,063	25500	26,7	4650	660
2	ПЭВТ/А-1	0,01	0,09	13200	28,7	1260	850
3	ПЭВТ/А-1	0,016	0,112	8550	29,6	530	1040
4	ПЭВТ/А-1	0,025	0,13	5330		225	1160
5	ПЭВТ/А-1	0,05	0,19	2750		56	1730
6		0,06	0,224	2584		36	
7	ПЭВТ/А-1	0,08	0,25	1740		22	2264
8	ПЭВТ/А-1	0,1	0,28	1420		14	2508
9	ПЭТВ-2	0,16	0,38	895	33,5	5,2	3328
10	ПЭТВ-2	0,25	0,45	570		2,4	
11	ПЭТВ-2	0,4	0,56	330		0,9	4960
12	ПЭТВ-2	0,5	0,63	250		0,57	5520
13	ПЭТВ-2	1	1,0	130		0,1	вручную

Таблица У

Провод	U, В	Диаметр провода, мм	Число витков	Вес, г	R, Ом
ПЭТВ-2	12	0,16	2900		75
	24	0,13	6000		317
	48	0,09	9000		730
	110	0,063	19000	16,5	3600
	220	0,05	27000	19,0	7600

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата

РГАП685442.092 СБ

Копирован

Формат А3

Лист
2