

Таблица 1 - Различные исполнений

Обозначение	Номер обмотки						
	I	II	III	IV	V	VI	VII
	Номер вывода						
КЖИС.685442.117	01-1	02-10	03-11	04-12	05-13	06-14	07-15
-01	01-2	02-20	03-21	04-22	05-23	06-24	07-25
-02	01-3	02-30	03-31	04-32	05-33	06-34	07-35

Б-Б (5 : 1)

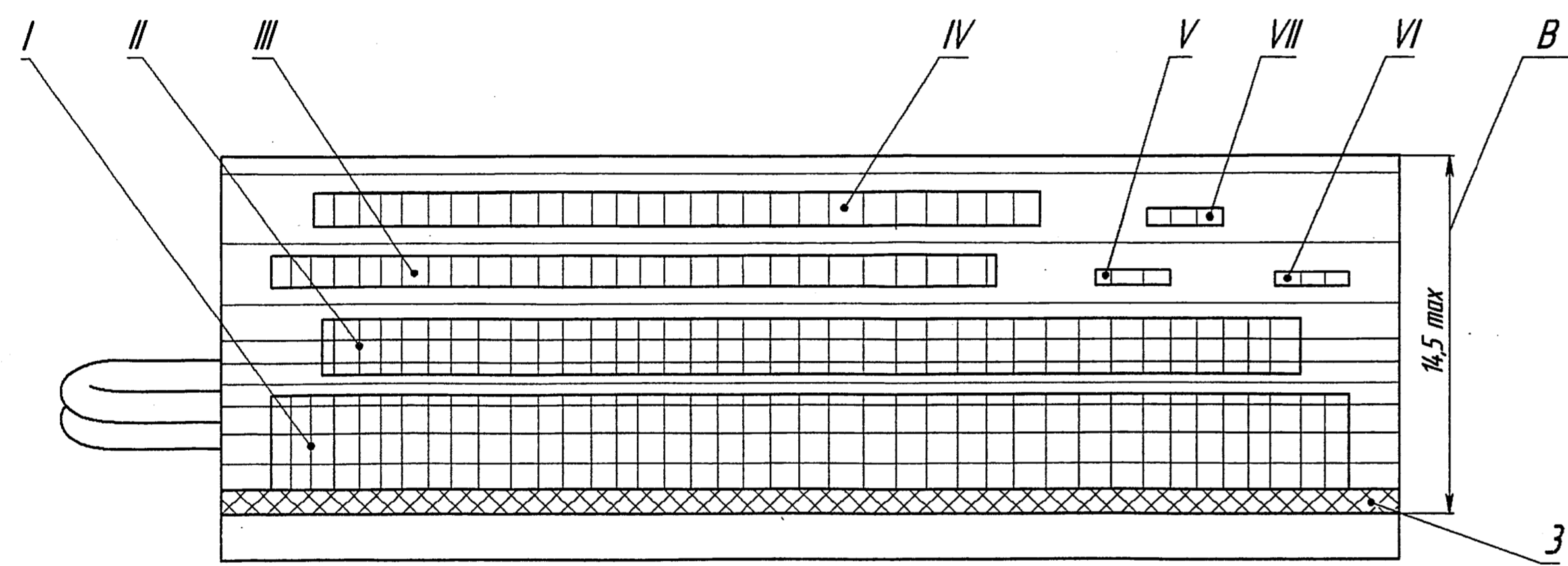


Рис. 1

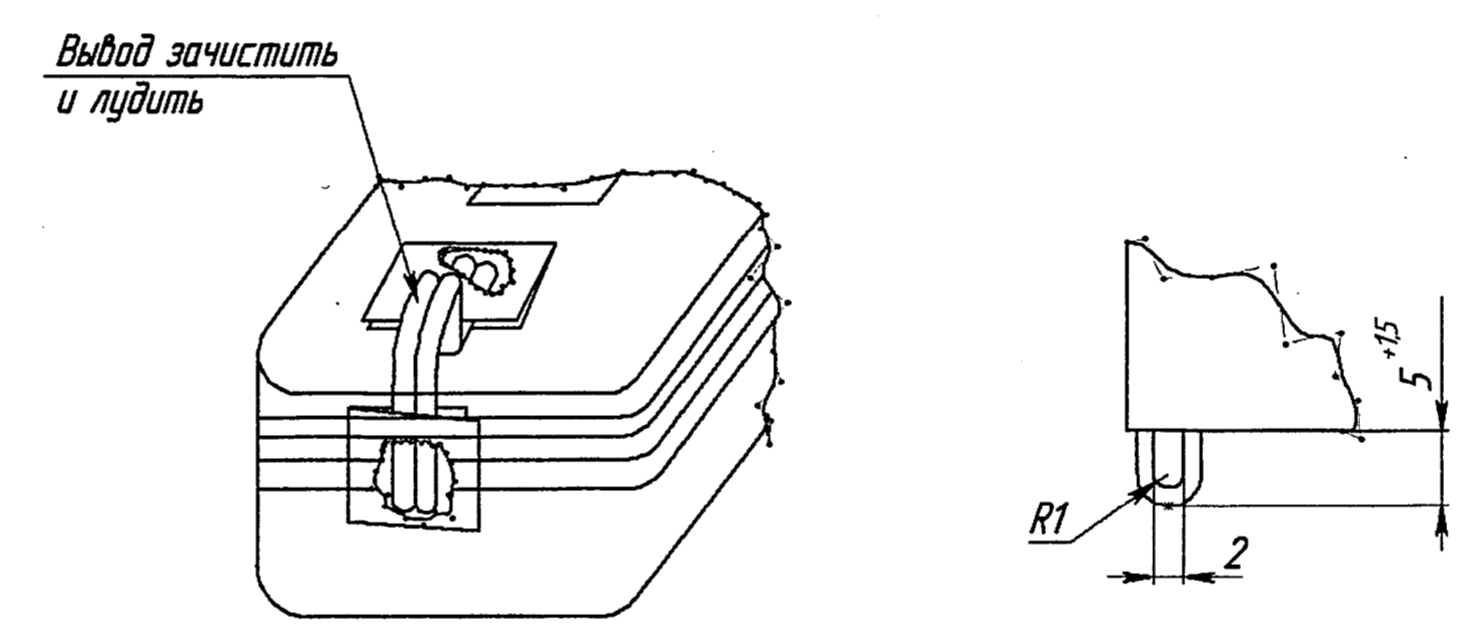


Таблица 2 - Маточные данные обмоток

Номер обмотки	Номер вывода	Марка провода	Провод		Кол. витков	Кол. витков в слое	Кол. слоев	Ширина слоя, мм	Изоляция между слоями	Изоляция сверху обмотки	Порядок намотки	Вывод обмотки	Вывод катушки	Сопротивление обмотки, Ом*	Обмотки, расположенные в одном ряду
			Поз.	Диаметр без изоляции, мм											
I	01-1	ПЭТ-инд	5	0,85	0,913	175	42	5	43	поз.10 - 5 слоев	1	провод соедств. обмотки	поз.1	0,75	-
II	02-10		7	1,18x2	1,254x2	24	14	2	39		поз.10 - 2 слоя		2	провод соедств. обмотки	0,03
III	03-11		6	1,060	1,130	23	23	1	29	см. обмотку VI	3		поз.1	0,08	III, V, VI
IV	04-12		6	1,060	1,130	23	23	1	29	см. обмотку VII	6			0,09	IV, VII
V	05-13		4	0,315	0,352	6	6	1	3	см. обмотку VI	4		поз.1	0,24	см. обмотку III
VI	06-14		4	0,315	0,352	6	6	1	3	поз.10 - 2 слоя	5			0,24	
VII	07-15		4	0,315	0,352	6	6	1	3		7			0,25	

- 1* Размеры для справок.
2. Технические требования по ОСТ4 ГО.075.200. Обмотки I и II открытые многослойные виток к витку, обмотки III-VII открытые однослойные виток к витку. Обмотки III, V, VI, IV, VII, расположенные в одном слое, выполнять по черт.2. Расстояние между обмотками, располагаемыми в одном ряду, не менее 4 мм. Зазоры между обмотками, дортики у обмоток и выравнивание высоты обмоток выполнять бумагой поз.10. Выводы обмоток I-VII выполнять по черт.11 Приложения 3 без изоляционной трубки. Заделку выводов обмоток I-VII производить после наложения изоляции сверху обмотки VII с применением ниток поз.12 и клея ВС-10Т ГОСТ 22345-77. Выводные концы обмоток I, III-VII заделывать на деталь поз.1 для обмоток I, III, IV - по черт.28б Приложения 3, для обмоток V-VII - по черт.28а Приложения 3. Выводные концы обмотки II, выполненные двойным проводом, заделывать по Рис.1 и виду А. Лепестки изолировать по черт.27а Приложения 3. Под лепестки и между лепестками положить бумагу поз.10-4 слоя. Верхняя и нижняя торцевая изоляция выводных концов обмоток бумага поз.10-2 слоя. Неуказанные расстояния между выводами катушки не менее 3 мм. Изоляция мест паяк бумага поз.10-2 слоя.
3. Паять ПОС 61 ГОСТ 21930-76.
4. Катушку обмотать лентой поз.11 по контуру катушки вполнахлеста в 1 слой с применением клея ВС-10Т.
5. Пропитать компаундом ЭПП-16 по ОСТ 107460007.007-92.
6. Торцы катушки заделывать клеем К-300-61 по ОСТ 107460007.009-92.
7. Размеры В и Г контролировать в зоне размера Д.
8. Номера выводов показаны условно.
9. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.

КЖИС.685442.117
 Изм. № 1
 Дата 20.05.10
 13.12.10
 14.12.10

9А317М		
КЖИС.685442.117 СБ		
Катушка	Лит.	Масса
Сборочный чертеж	0 01	0,45
	Лист	Листов 1
И. контр. Литовченко	Литовченко	23.12.10
Н. контр. Петрова	Петрова	23.12.10