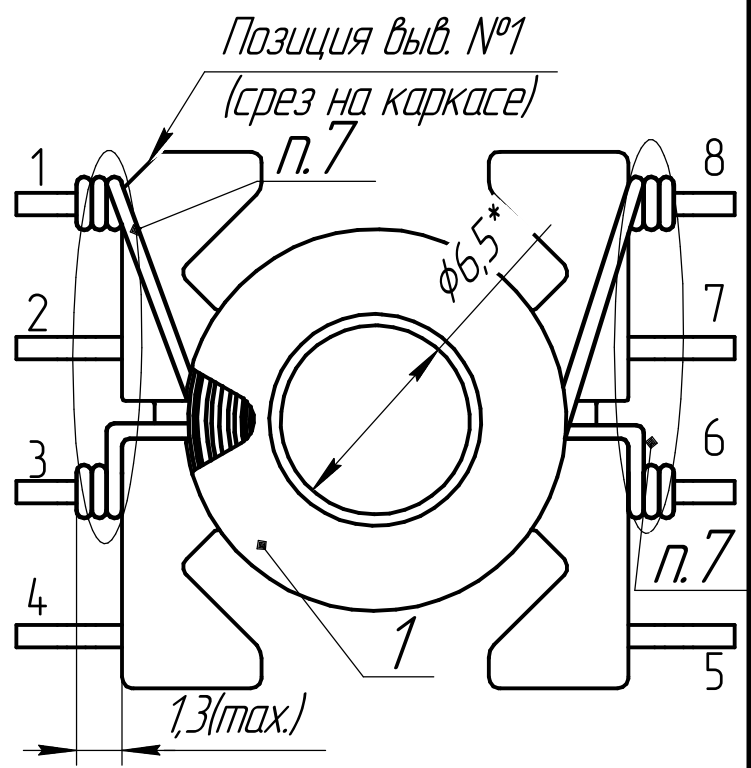
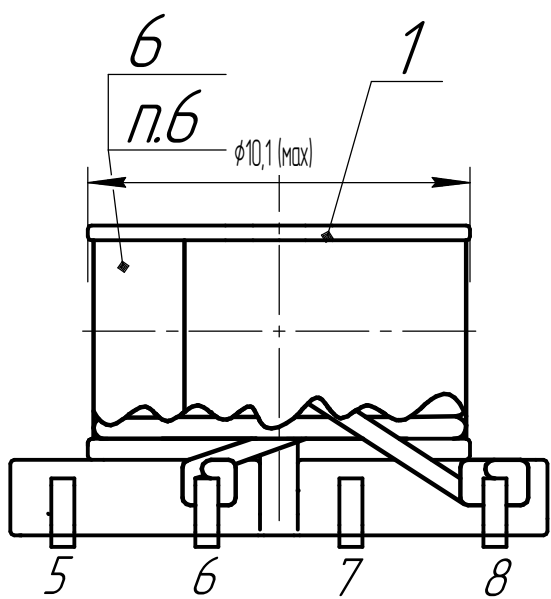


ФСДР.685442.002 СБ



Часть изоляции поз.6 условно удалена. Показано окончание обмотки.

1. \* - размеры для справок.
2. Изделие должно соответствовать ФСДР.685442.002 ЭЗ.
3. Намотка провода рядовая, виток к витку. Обмотка I содержит 20 витков провода поз.4. Обмотка II содержит 300 витков провода поз.4. Обмотка I наматываются первой на каркас. Направление намотки - в соответствии с Рисунком 1.
4. Количество витков обмотки II на слой - 50, количество слоев - 6. Витки в каждом слое фиксировать клеем поз.7.
5. Поверх каждого слоя обмотки укладывать 1 слой изолирующей ленты поз. 5 с перекрытием 5-10мм.
6. Поверх 6 слоя намотки уложить 2 слоя изолирующей ленты поз.6 с перекрытием 5-10мм.
7. Провод поз.4 и 4а на выводы каркаса поз.1 паять припоем ПОС-61 ГОСТ 21931-76 (4 места).
8. Индуктивность обмоток I, II должна составлять  $800 \mu H \pm 8\%$  и  $183 \mu H \pm 8\%$  соответственно. Измерения проводить прибором типа

ФСДР.685442.002 СБ

Катушка  
Сборочный чертеж

Каркас RM5 1 сек. 8 выв. SMD S-506

Лит.	Масса	Масштаб
Э		2:1
Лист 1	Листов 2	

АО "Эридан"

ИПП-07е

Перв. примен.  
ФСДР.685442.002

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Вародьев		26.12.23
Пров.	Калмыков		
Т.контр.			
Н.контр.	Калмыков		
Утв.	Чистяков		

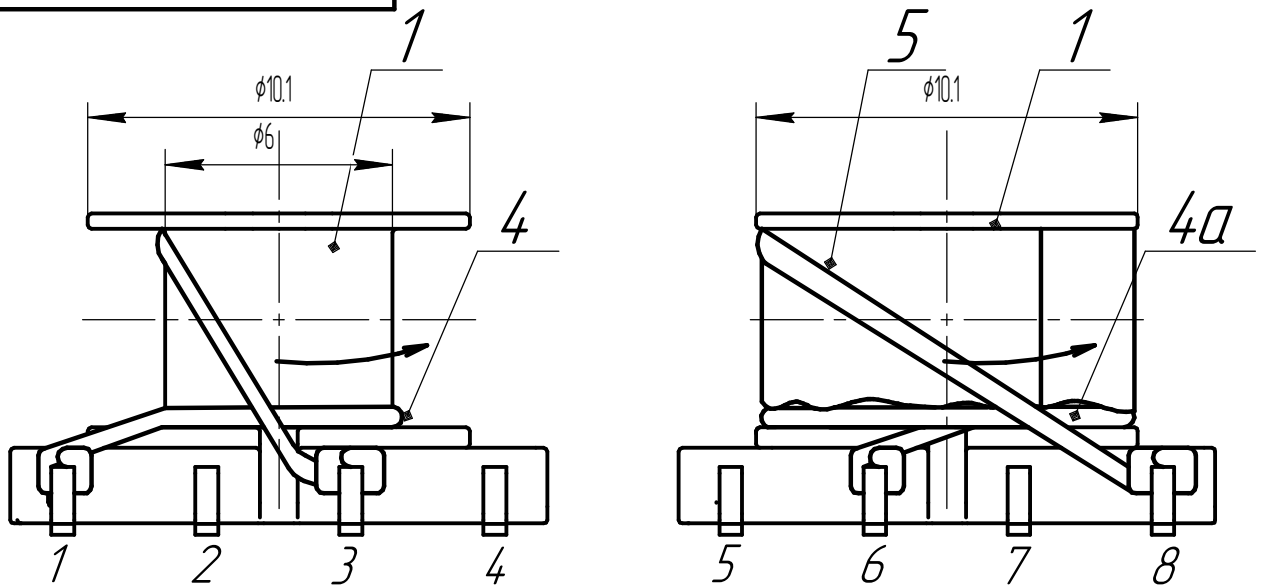


Рисунок 1 начало и направление намотки обмоток I, II с межслойной изоляцией обмоток

E7-22, MS5308 или аналогичным, с погрешностью не более 3%.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № подл.
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------