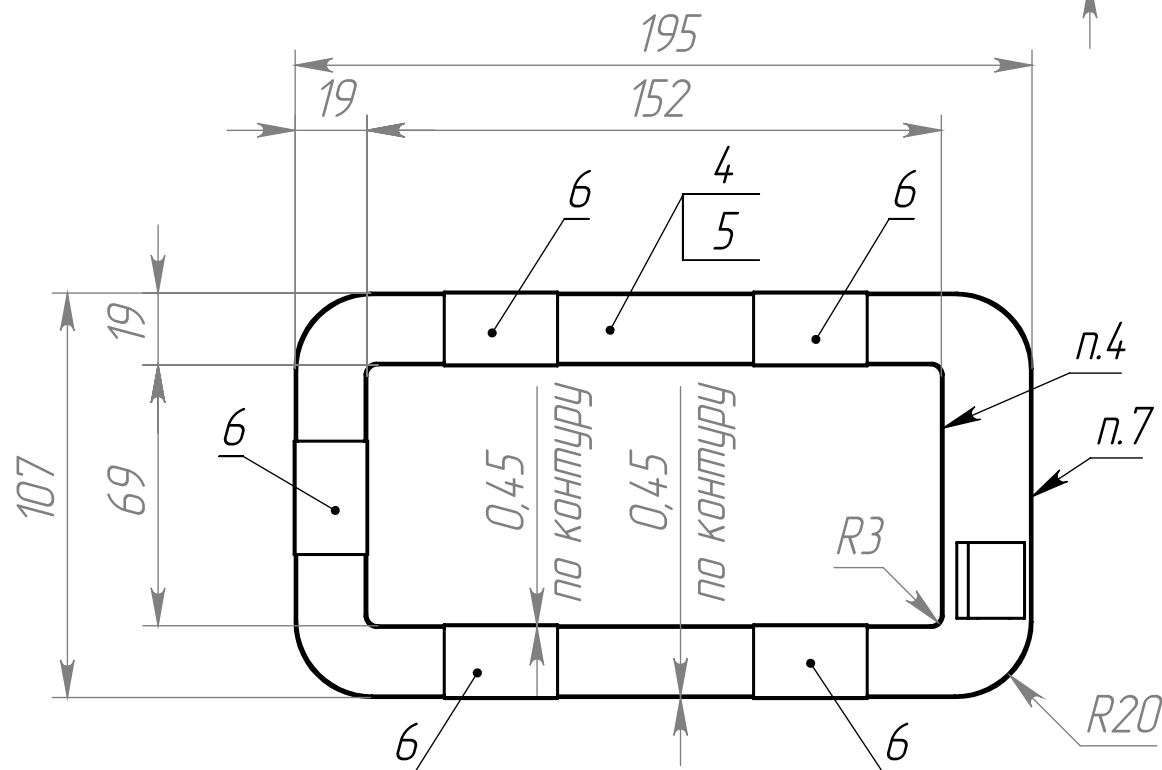
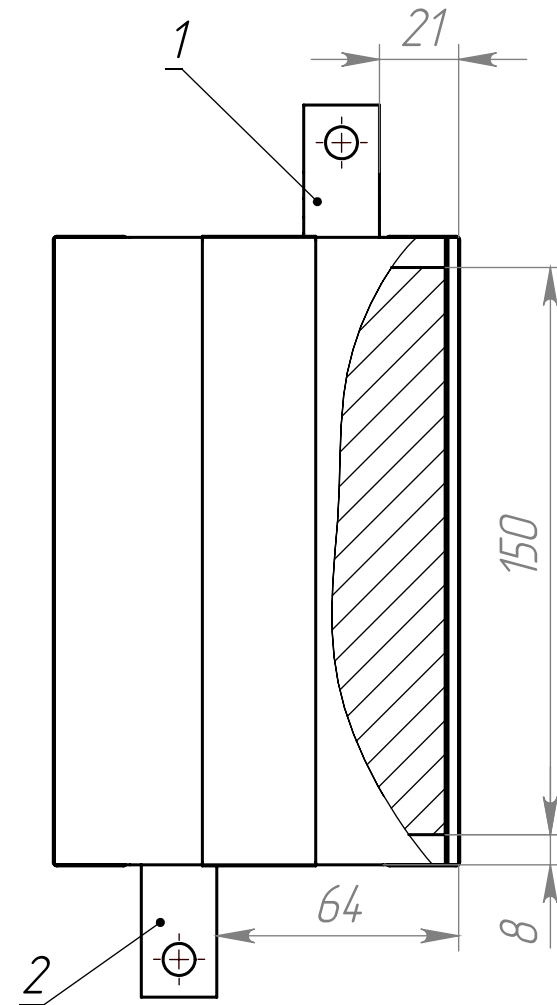


АЕГЭ.151.02.03.200СБ

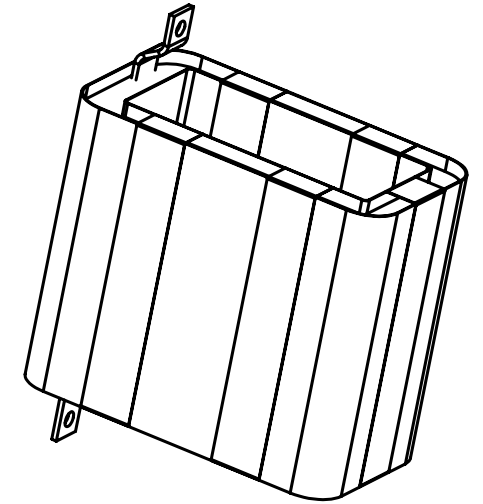


- 7 Уложить внешнюю изоляцию ЛСК 155/180 шириной 166 мм поз. 5 в 3 слоя.
8 Крепить бандажной лентой ЛСК 155/180 0,15 мм поз. 6 в 2 слоя по периметру катушки.
9 Расчетная длина медной ленты 15 м.
10 Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.



- 1 Размеры для справок.
2 Масса уточняется на этапе изготовления изделия.
3 Пять шины К поз. 1 по краю ленты. Ленту медную поз. 4 предварительно лудить на ширину шины припоем ПОС-40 с флюсом по ОСТ 4Г 0.033.200.
4 Мотать первые 3 слоя изоляции ЛСК 155/180 шириной 166 мм (изготовить из рулона) на матрицу (413х148х64 мм) намоточного станка. Ленту медную 0,3х150 мм поз. 4 мотать в катушку с межвитковой изоляцией ЛСК 155/180 шириной 166 мм поз. 5.
5 Количество витков 25.
6 Шину Н поз. 2 пять по краю ленты. Ленту медную поз. 4 предварительно лудить.

Изометрия М1:4



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кучумов			
Пров.	Скворцов			
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.	Денисов			

АЕГЭ.151.02.03.200СБ

Обмотка первичная
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	13,5	1:2
Лист	Листов 1	