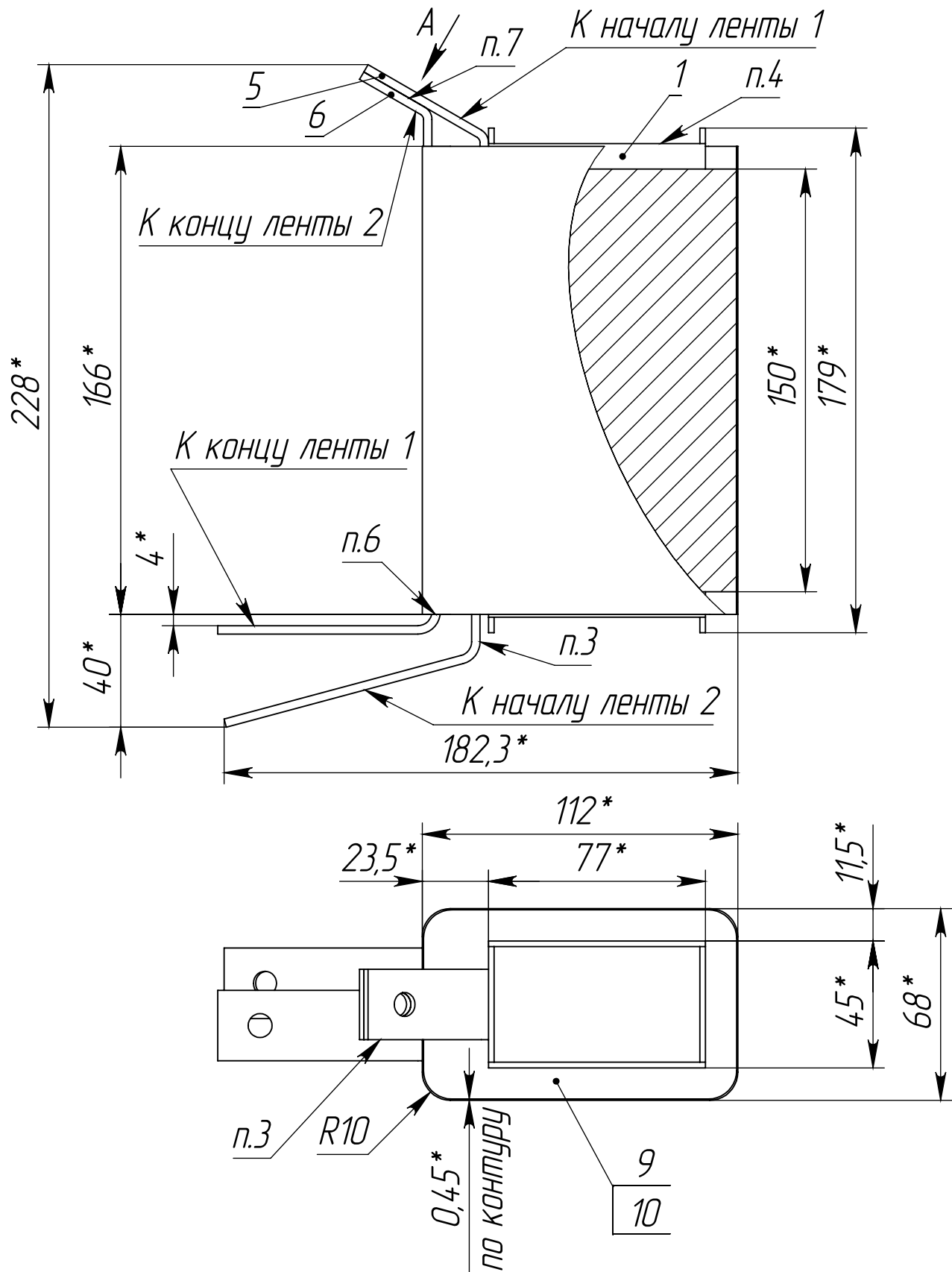
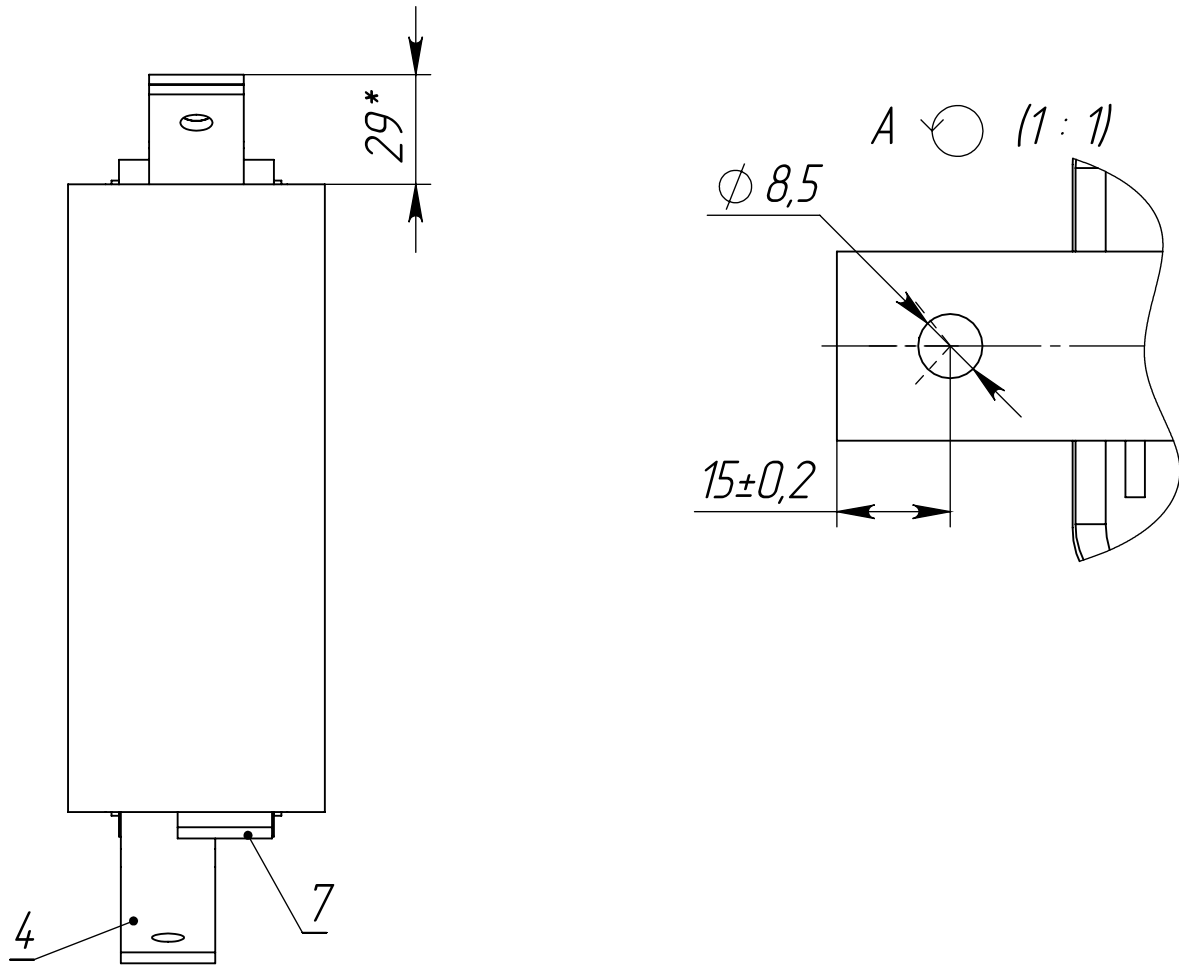


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
					АЕГЭ.151.02.03.300СБ	АЕГЭ.151.02.03.300СБ

АЕГЭ.151.02.03.300СБ



- 6 Пять шину K1 поз. 6 и шину K2 поз. 7 к ленте медной поз. 9. Ленту предварительно лудить.
7 Совместить шины поз. 5 и 6. Отверстие $\phi 8,5$ выполнить по отверстию в детали поз. 6, согласно виду А.
8 Расчетная длина медной ленты 1,5 м.
9 Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.



- 1 *Размеры для справок.
2 Масса уточняется на этапе изготовления изделия.
3 Шину Н1 поз. 4 и шину Н2 поз. 5 паять на край ленты медной поз. 9 предварительно лудить на ширину шины припоем ПОС-40 с флюсом по ОСТ 4Г 0.033.200.
4 Установить каркас поз. 1 на матрицу (413x72x40 мм) намоточного станка. Ленту медную поз. 9 с припаянными шинами поз. 4 и поз. 5 мотать в катушку с межвитковой изоляцией ЛСК 155/180 шириной 166 мм (изготовить из рулона) поз. 10 в два слоя.
5 Обе половины обмотки мотать одновременно, двумя лентами. Количество витков 5.

					АЕГЭ.151.02.03.300СБ						
					Обмотка вторичная Сборочный чертеж	Лит.			Масса	Масштаб	
									6,3	1:2	
						Лист			Листов 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
Разраб.	Кучумов										
Пров.	Скворцов										
Т. контр.											
Н. контр.											
Утв.	Денисов										