

**I**  
Заделка изоляции начала обмоточного провода от витков катушки

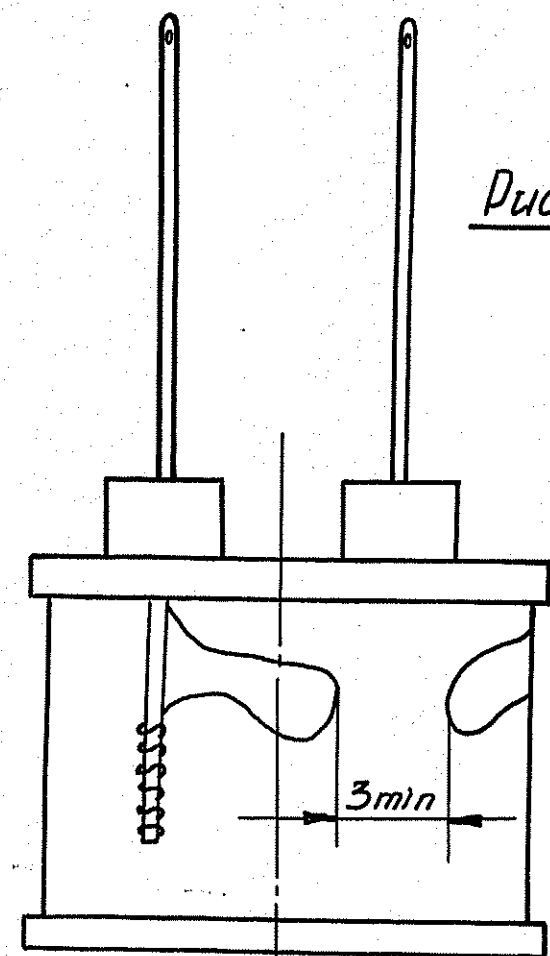
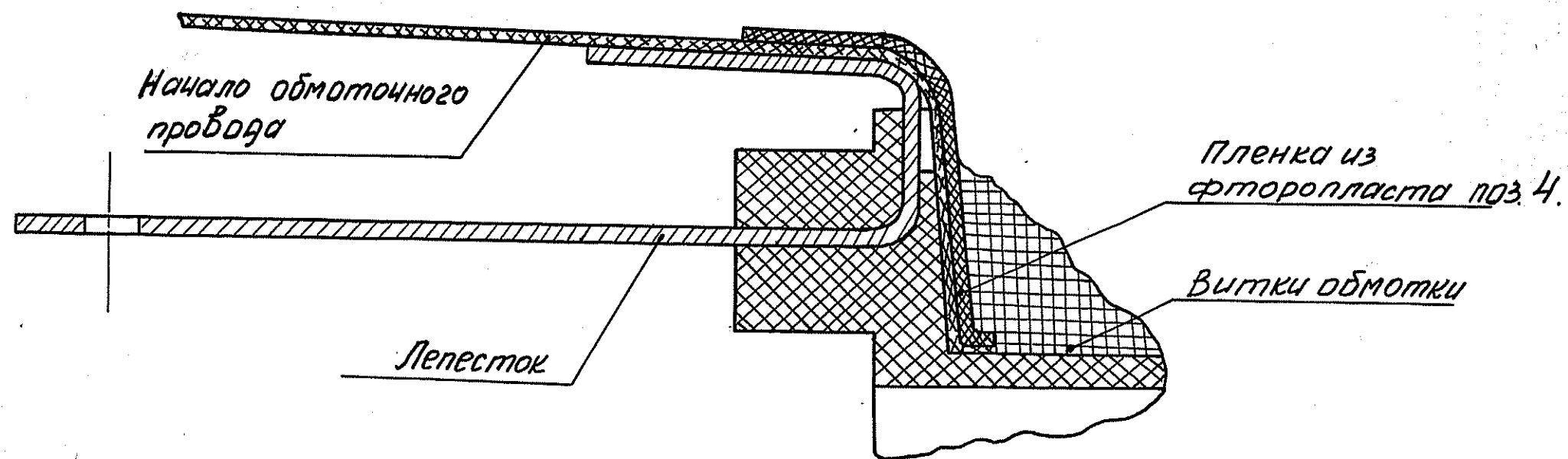


Рис.1

- ⊕ 1. Намотку производить проводом поз. 2. Количество витков -  $6600 \pm 30$ .
2. Начало обмоточного провода изолировать от витков катушки пленкой из фторопласта поз. 4.
- ⊕ 3. Намотка <sup>свободная - внавал</sup> рядовая. Допускается нарушение рядности и перекрещивание витков.
4. Концы обмотки поз. 2 сложить в усиливающий жгутик, состоящий из 5<sup>ти</sup> жилок обмоточного провода, закрепить на лепестках 3 ÷ 5 витками и припаять к лепесткам без предварительной зачистки изоляции (эмали) проводников жгута припоем Пср. 2,5 с температурой пайки 460-480°. При закреплении на лепестке витки жгута не должны иметь натяжения.
5. Обмотку изолировать в 2-х слоях лакотканью электроизоляционной поз. 3.
6. Произвести загиб лепестков на обмотку катушки. Расстояние между петлями обмоточного провода должно быть не менее 3мм (см. рис.1) При намотке и загибе лепестков начало обмотки не должно касаться витков катушки.
7. После загиба лепестков обмотку изолировать в 2-х слоях лакотканью электроизоляционной поз. 3. Концы лакоткани закрепить <sup>узлом</sup> нитью № 1.
8. Произвести термоудар катушки при температурах минус 60°С и плюс 80°С. Время выдержки - 60 мин. при каждой температуре. Время переноса катушки из камеры холода в камеру тепла - не более 5 минут.
9. Сопротивление катушки -  $1300 \pm 15 \%$  Ом.
10. Обрыв обмотки и короткозамкнутые витки не допускаются.
11. Клеймить резиновым клеймом ОТК на специальном ярлыке, уложенном вместе с партией катушек в закрытую тару с указанием количества штук в партии.

020 СБ			
<b>КАТУШКА</b>	Литер	Масса	Масштаб
	А	4,5г	10:1
Сборочный чертёж	Лист	Листов 1	