

5БА520.113СБ

РМ 2/Е/91-2023

Первичное применение
5БА520.113 (1319)

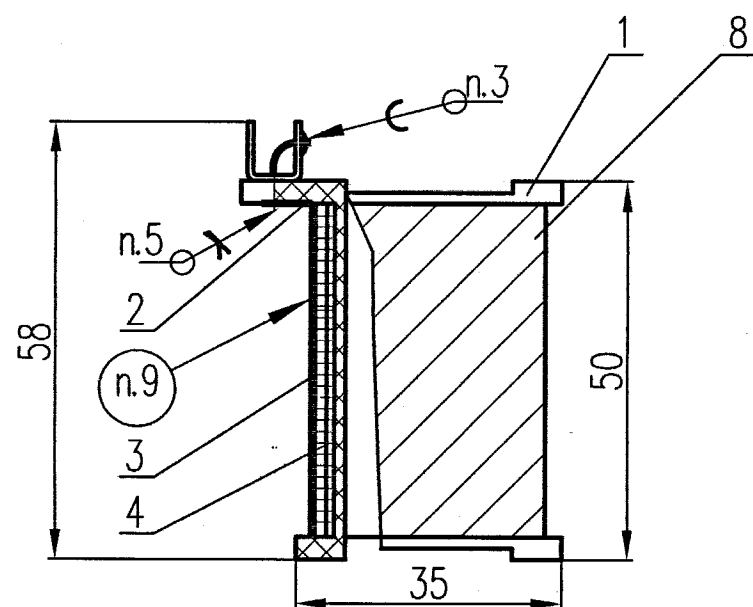
Справочный №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.
59867

Направление намотки витков

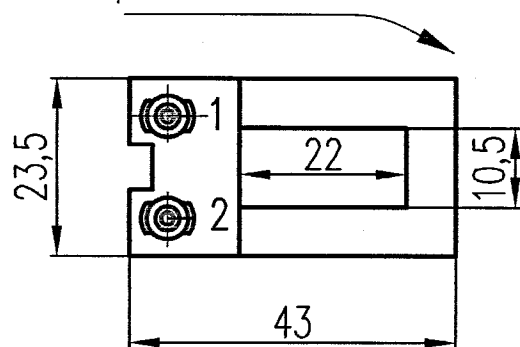
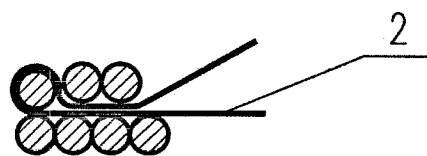
Закрепление начала
и конца обмотки

Схема обмотки



Поз. Провода	Число витков	Маркировка выводов	Номера лепестков	Сопротивление при 20°C, Ом
4	203	Н	1	1,575
		К	2	

1. Размеры для справок.
2. Намотка рядовая.
3. Выводы обмотки паять ПОС-61 ГОСТ 21931-76 бескислотным способом на лепестки согласно таблице.
4. Выводы обмотки крепить к катушке нитками поз.11.
5. Концы прокладок поз. 2,3 подклеить клеем БФ-4 ГОСТ12172-74.
6. На лепестках катушки закрепить технологические бирки согласно маркировке выводов в таблице.
7. Катушку пропитать лаком КО-916К ТУ6-02-1-012-89.
8. После пропитки катушку изолировать лентой поз.8, наматывая в полнахлеста.
9. Маркировать три последние цифры номера чертежа катушки эмалью ПФ-115 белой ГОСТ6465-76. шрифтом 5-Пр.3 ГОСТ 26.020-80.

- ВЦИРЭ 2011/1 Фр 2.10.23				
- Зам. ВЦИРЭ 831/1 Фр 2.10.22				
9	ГПН.124-2018	Фр 2	28.10.18	
8	ГПН.43-2017	Фр 2	21.03.17	
7	ГПН.148-2010	Фр 2	16.03.10	
6	Зам. ГПН.45-2010	Фр 2	14.04.10	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Фролова	Фр 8	15.03.10	
Пров.	Локтионов	Локти	15.03.10	
Т.контр.	Коробко	Короб	26.03.10	
Н.контр.	Прозорова	Прозо	26.04.10	
Утв.	Ивачев	Карп	26.04.10	

5БА520.113СБ

Катушка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
02/01	0,055	1:1
Лист		Листов 1

ЭА

Копировал

Формат А3.