

ИП-13 24/600СТ

Перв. примен.

АГБР.035.30.30.20.10-07

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

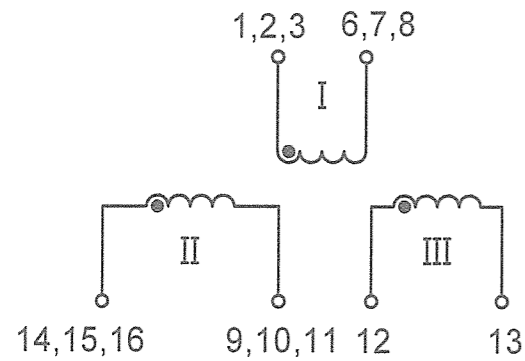
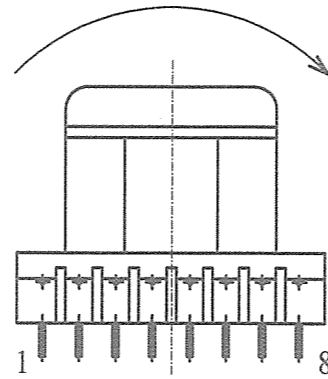
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

АГБР.035.30.30.20.10-07 СБ

Схема электрическая

Рис. 1
Направление намотки

Данные обмоток

Таблица 1

Наименование		Номера обмоток		
		II	I	III
Обмотки	номера штырей	14, 15, 16-9, 10, 11	1, 2, 3-6, 7, 8	12-13
	провод	поз. 10 в 3 провода	лента медная 0,4мм (поз. 1)	поз. 10 в 2 провода
	изоляция пайки, поз.	-	-	-
	выполнять	по техн. требованиям чертежа		
Количество витков обмотки		19	2	14
Количество слоев		2		1
Изоляции между обмотками		15 оборота поз. 7 или поз. 8		
Изоляция сверху обмоток после разделки выводов		15 оборота поз. 7 или поз. 8		
Порядок намотки		1	2	3

6...8 мм. Начало обмотки паять на штырь 12, конец обмотки на штырь 13.

7. При использовании для изоляции ленты поз. 8 - катушку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70. При использовании ленты поз. 7 - торцы катушки промазать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70. Сушить при температуре 120 °С. Допускается лак УР-231.У2.3 ТУ 6-21-14-90 по ОСТ 92-1709-81.

8. Расположение штыря 1 каркаса обозначить точкой эмалью ЭП-51 черной по ОСТ 92-1586-89.

9. Изоляция между обмотками и сверху обмоток после разделки проводов - лента поз. 7 или поз. 8 в 15 оборота.

1. Размеры для справок.

2. Паять ПОС-61 ГОСТ 21931-76.

3. Направление всех обмоток в соответствии с рис. 1.

4. Обмотку II мотать в 3 провода поз. 10 равномерно по ширине каркаса в 2 слоя. Концы провода изолировать в зоне их выхода из-под изоляции до пайки на контакты каркаса трубкой поз. 12 все 3 провода в одну трубку. Трубку термоусадить. Концы выводов лудить припоем ПОС-61 ГОСТ 21931-76 на длину 6...8 мм.

Начало обмотки паять:

1 провод на штырь 14; 1 провод на штырь 15; 1 провод на штырь 16.

Конец обмотки паять:

1 провод на штырь 9; 1 провод на штырь 10; 1 провод на штырь 11.

5. Обмотку I поз. 1 изолировать лентой поз. 7 вплоть до проводов выводов. Начало обмотки I уложить со стороны штырей 3, 4. Провода выводов начала обмотки изолировать в зоне их выхода из-под изоляции до пайки на контакты каркаса трубкой поз. 12 по 3 провода в трубку. Трубку термоусадить. Мотать 2 витка в соответствии с таблицей 1 и рис. 2. Провода выводов конца обмотки изолировать в зоне их выхода из-под изоляции до пайки на контакты каркаса трубкой поз. 12 по 3 провода в трубку. Трубку термоусадить. Зафиксировать обмотку с помощью нити поз. 11.

Запаять провода выводов:

Начала обмотки:

2 провода на штырь 1; 2 провода на штырь 2; 2 провода на штырь 3.

Конца обмотки:

2 провода на штырь 6; 2 провода на штырь 7; 2 провода на штырь 8.

6. Обмотку III мотать в 2 провода поз. 10 равномерно по ширине каркаса. Концы провода изолировать в зоне их выхода из-под изоляции до пайки на контакты каркаса трубкой поз. 12 все 2 провода в одну трубку. Трубку термоусадить. Концы провода лудить на длину

				АГБР.035.30.30.20.10-07 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Большакова			19/12/19			2:1
Пров.	Потапов			19/12/19	Лист	1	Листов
Т.контр.							2
Н.контр.	Каролева			19/12/19			
Утв.	Киленьюк			20/12/19			

Копировал

Формат А3

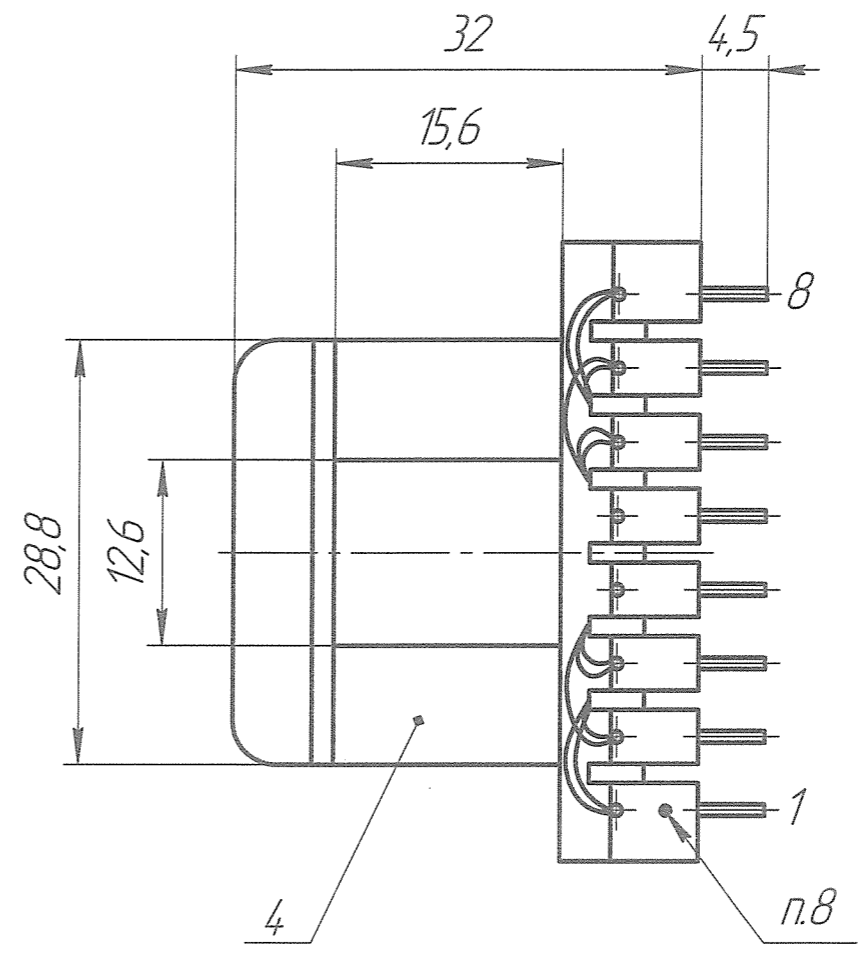
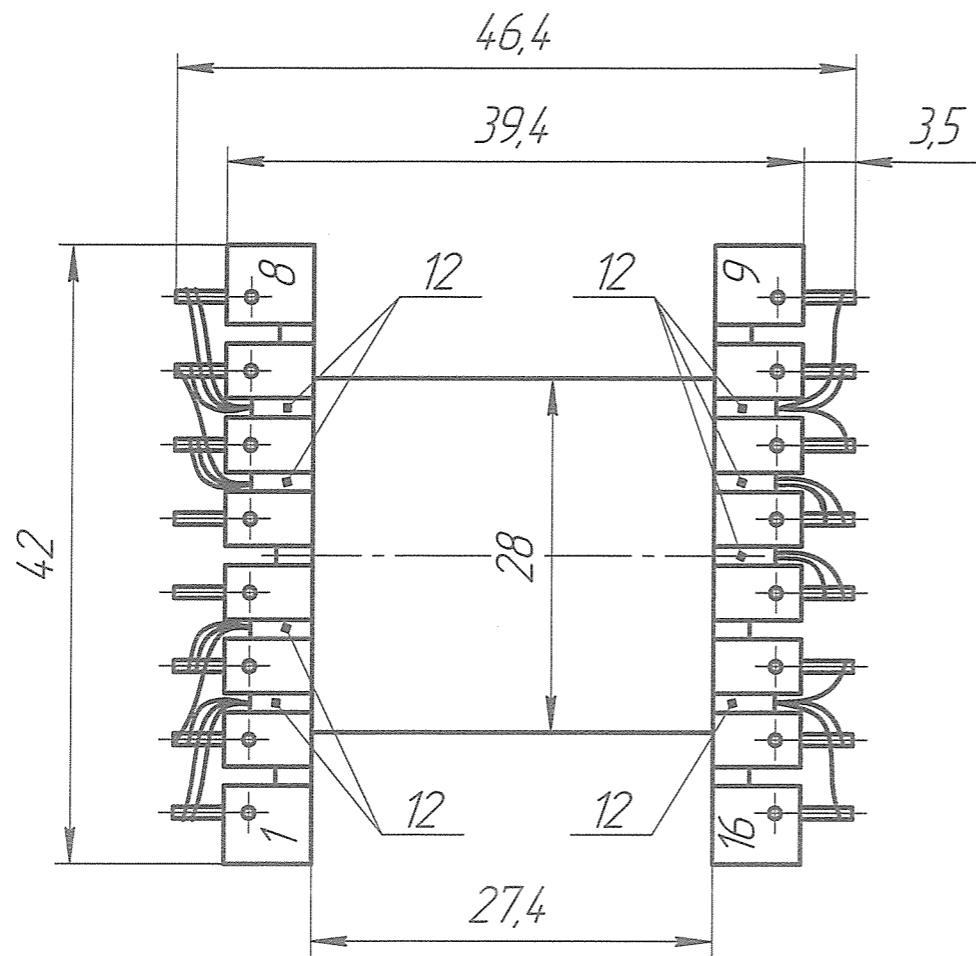
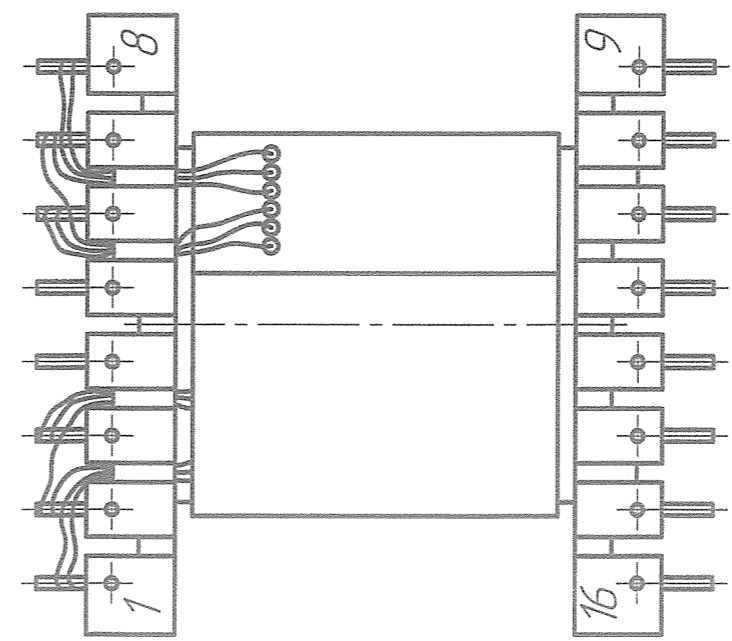
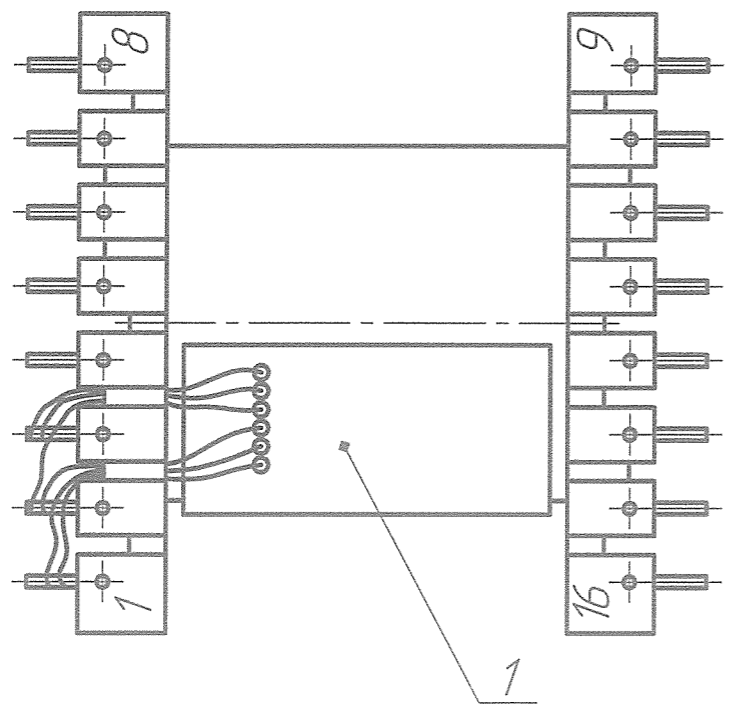


Рис. 2



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
5569	20.12.19			