

Рис. 2
Остальное - см. рис. 1

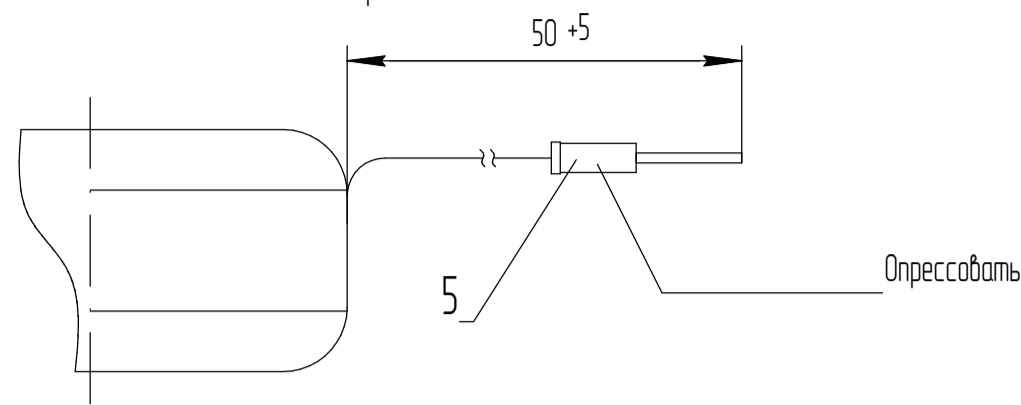


Таблица 3

Данные обмотки					
Выход		Число витков	Провод обмотки		Провод вывода поз.
начало	конец		поз.	диаметр, мм	
3		3000±3	11	0,125*	8 совместно с 5
	4		12		7 совместно с 5

Рис. 3
Остальное - см. рис. 1

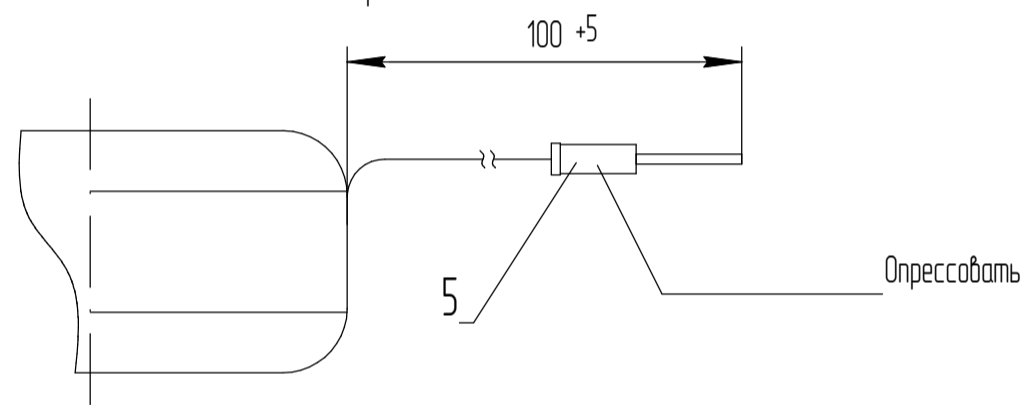


Таблица 3

Данные обмотки					
Выход		Число витков	Провод обмотки		Провод вывода поз.
начало	конец		поз.	диаметр, мм	
3		3000±3	11	0,125*	8 совместно с 5
	4		12		7 совместно с 5

Рис. 4
Остальное - см. рис. 1

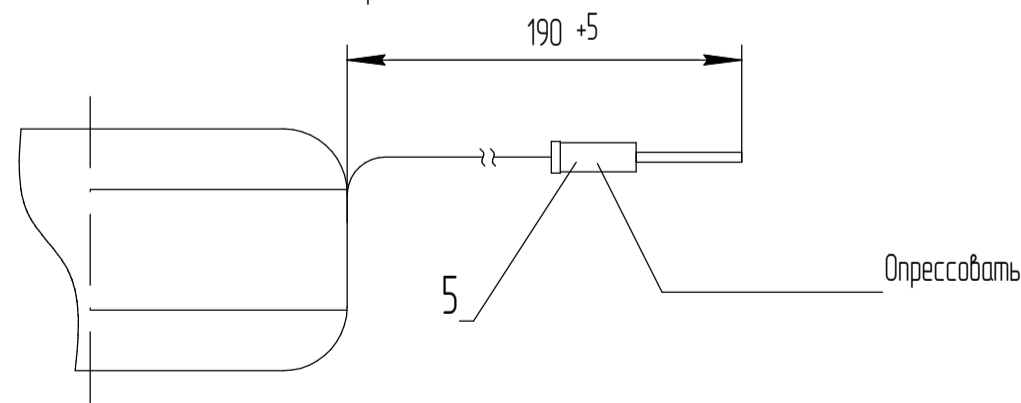


Таблица 3

Данные обмотки					
Выход		Число витков	Провод обмотки		Провод вывода поз.
начало	конец		поз.	диаметр, мм	
3		3000±3	11	0,125*	8 совместно с 5
	4		12		7 совместно с 5

Таблица 1

Обозначение	Рис.	Масса, г
ТРБН.6854.32.001	1	43
-01	2	44
-02	3	45
-03	4	46

Таблица 2

Напряжение, В	Частота, Гц	Ток обмотки, мА	Сопротивление обмотки, Ом
5	50	не более 250	не более 170

1. Напряжение испытания электрической прочности наружной изоляции катушки 2500 В переменного тока частотой (50±1) Гц в течение 1 мин. Остальные технические параметры катушки - см. табл. 2.

2. * Размеры для справок.

3. Магнитопровод поз.3 перед намоткой изолировать пленкой поз.19 по технологии предприятия-изготовителя.

4. Обмотка катушки открытая, кольцевая, круговая, многослойная, виток к витку, равномерная по окружности. Короткозамкнутые витки обмотки, сращивание проводов обмотки не допускаются. Данные обмотки приведены в табл. 3.

5. Начало обмотки выводить наружу. При намотке допускается начало обмотки укладывать поперек витков в направлении вращения сердечника. Концы провода обмотки зачистить от изоляции на длину (6±1) мм, лудить. Концы проводов выводов зачистить от изоляции на длину (6±1) мм, лудить, кроме концов опрессованных наконечниками.

Выходы обмотки заделать петлей в карман из ленты поз.17, карман крепить нитками поз.21 по ОСТ4 ГО.075.200, черт. 32, вариант б.

6. Обмотку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70.

7. Наружную изоляцию выполнять кольцевой обмоткой в один слой в треть нахлеста по наружному диаметру лентой поз.17. Конец ленты крепить клеем.

8. На дырку поз.1 в установленном месте нанести заводской номер и дату изготовления катушки. Бирку поз.1 уложить под кольцевую обмотку наружной изоляции, совместив маркировку "3", "4" с соответствующими выводами катушки.

9. Припой ПОС 61 ГОСТ 21930-76.

10. Клей БФ-4 ГОСТ 12172-2016.

11. Общие ТТ к катушке по ОСТ4 ГО.075.200.

12. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.

Перв. примен.
ТРБН.6854.32.001

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

ТРБН.6854.32.001 СБ

Катушка
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл. 1	2:1
Лист	Листов	1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Столяров А.И.		
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				