

8322

Пер.примечен

ФАДИ.685442.233СБ

Справл.№

И.А.П.

Подп. и дата

Изд.№ докум.

Взам.ин.в.№

Подп. и дата

Изд.№ подл.

Взам.ин.в.№

054278

ФАДИ.685442.233СБ.

2

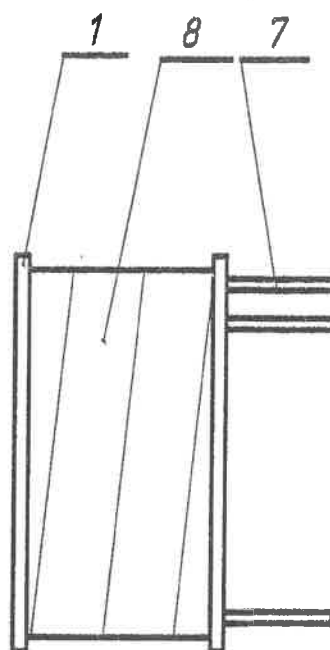
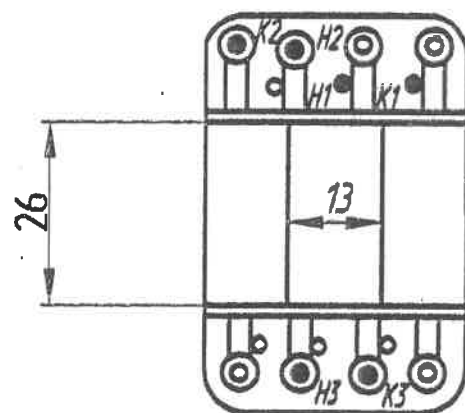
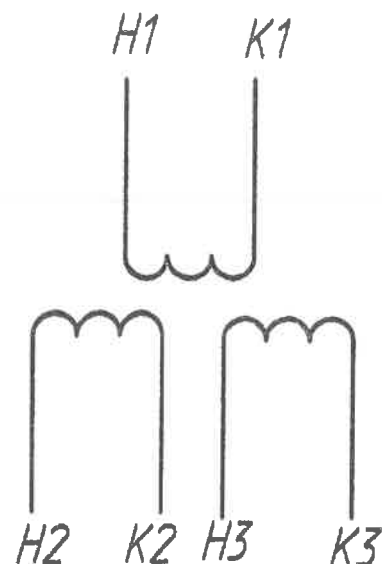


Схема обмоток



1.Размеры для справок.

2.Обмотку H1 - K1 намотать проводом поз.5 виток к витку.

Число витков - 4430.

3.Обмотку H2 - K2 намотать проводом поз.6 виток к витку.

Число витков - 78.

4.Обмотку H3 - K3 намотать проводом поз.6 виток к витку.

Число витков - 78.

5.Выходы обмоток производить проводом поз.7.

6.Выходы обмоток паять. Припой ПТКр8,0 ПОС-40 ГОСТ21931-76.

7.Места пайки изолировать прокладкой поз.4.

8.Слои обмоток изолировать друг от друга прокладкой поз.2.

9.Обмотки изолировать друг от друга прокладкой поз.3 в один слой.

10.Катушку изолировать лентой поз.8 с перекрытием в $\frac{1}{2}$ ширины.

11.Выходы обмоток закрепить нитками поз.9.

12.Длина выводов от места выхода из катушки - (50 ± 5) мм.

13.Маркировка выводов на каркасе дана условно.

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

2	-	ФАДИ.19900	И	07.07.17
1	-	ФАДИ.15993	И	24.09.15
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Володькина	Иванов	26.06.12	
Проб.	Тоцкий	Иванов	27.06.12	
Т.контр.	Петрушин	Иванов	27.06.12	
И.контр.	Иванова	Иванов	28.06.12	
Утв.	Тоцкий	Иванов	28.06.12	

ФАДИ.685442.233СБ

Катушка
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	0,09	1:1
Лист	Листов 1	

ОРСТ

Копировал:

Формат А3