

8289

ФВК

Перв. применен.
ФАДИ.685442.308СБ

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взамен инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

043834 27.06.18

ФАДИ.685442.308СБ

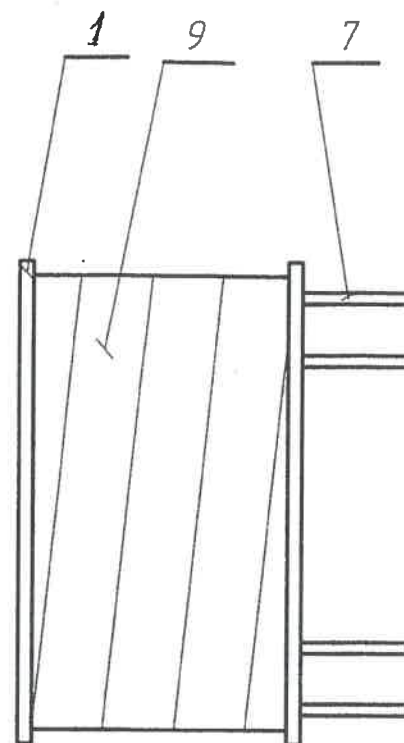
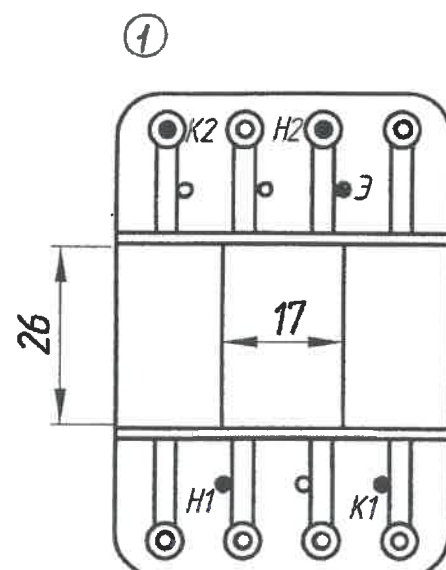
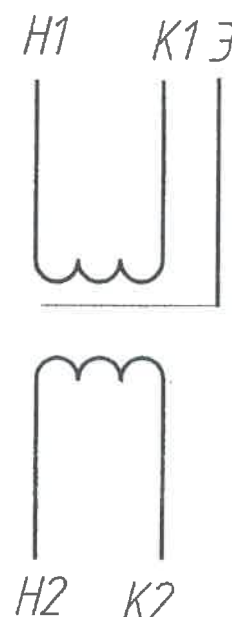


Схема обмоток



1. Размеры для справок.
2. Обмотку H1 - K1 намотать проводом поз.6 виток к витку.
Число витков - 3800.
3. Обмотку экранирующую намотать проводом поз.6 до полного заполнения слоя виток к витку. Число витков - 190.
4. Обмотку H2 - K2 намотать проводом поз.6 виток к витку.
Число витков - 3800.
5. Выводы обмоток производить проводом поз.7.
6. Выводы обмоток паять. Припой ПТКр8,0 ПОС-40 ГОСТ21931-76.
7. Места пайки изолировать прокладкой поз.3.
8. Слои обмоток изолировать друг от друга прокладкой поз.2.
9. Обмотки изолировать друг от друга прокладкой поз.11 в два слоя.
10. Катушку изолировать лентой поз.9 с перекрытием в $\frac{1}{2}$ ширины.
11. Выводы обмоток закрепить лентой поз.10.
12. Длина выводов от места выхода из катушки - (50 ± 5) мм.
13. Маркировка выводов на каркасе дана условно.

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

2	-	ФАДИ.25462	Сш	09.12.19.
1	-	ФАДИ.23153	Аш	15.11.18
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Володькина	Воло	22.06.18	
Пров.	Володькина	Воло	22.06.18	
Т.контр.	Арсенюк	Арсен	27.6.18	
Н.контр.	Носкова	Нос	29.06.18	
Утв.	Кудряшев	Куд	27.06.18	

ФАДИ.685442.308СБ

Катушка
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	0,3	1:1
Лист	Листов 1	

ОРСТ

Копировал: Крюкова

Формат А3