

8282

Перв. применен.

ФАДИ.685442.224

Справ. №

4417

Подп. и дата

Инд. № докум.

Взамени инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

ФАДИ.685442.224СБ

①

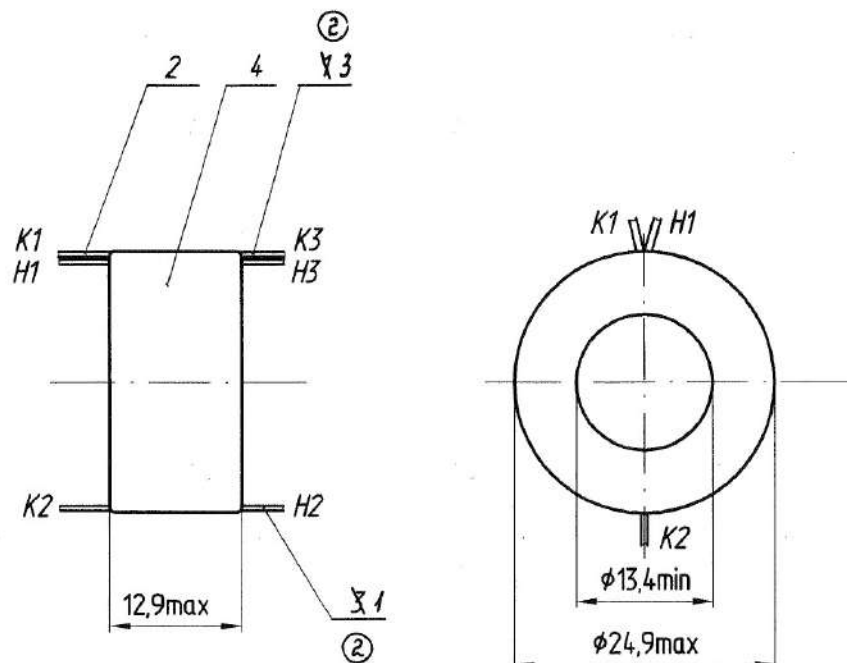
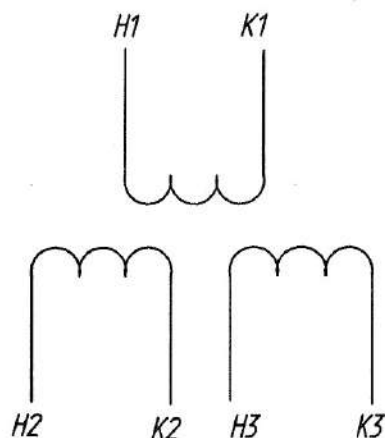


Схема обмоток



1. Обмотку H2 - K2 намотать проводом поз.1 виток к витку.

Число витков - 30.

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

Число витков - 15.

3. Обмотку H3 - K3 намотать проводом поз.3 виток к витку.

Число витков - 15.

4. Выводы обмоток производить собственным проводом.

5. Обмотки изолировать друг от друга пленкой поз.4, пленку закрепить лентой поз.7.

6. Выводы обмоток закрепить нитками поз.6 и 7.

7. Катушку изолировать пленкой поз.4, пленку закрепить лентой поз.7.

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

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

3	-	ФАДИ.28515	Сун	18.10.22
2	-	ФАДИ.21142	Сун	03.02.18
1	-	ФАДИ.19760	Сун	06.04.14
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Володькина	Сун	26.03.18	
Проб.	Топильский	Сун	05.02.18	
Т.контр.	Топильский	Сун	26.03.17	
И.контр.	Петрачева	Сун	06.03.12	
Утв.	Топильский	Сун	26.03.12	

ФАДИ.685442.224СБ

Катушка
Сборочный чертёж

Литера	Масса	Масштаб
	0,018	2:1
Лист	Листов 1	

ОРСТ

Копировал:

Формат А3