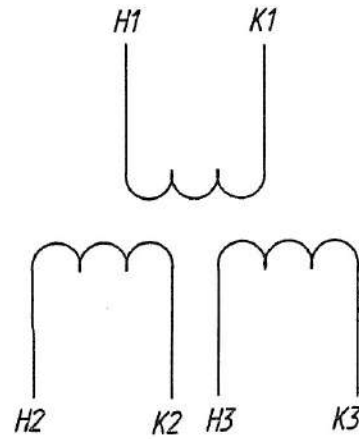


Схема обмоток



1. Размеры для справок.
2. Обмотки H3 - K3 намотать лентой поз. 6.  
Число витков - 10.
3. Обмотки H1 - K1 намотать лентой поз. 8.  
Число витков - 4.
4. Обмотки H2 - K2 намотать лентой поз. 7.  
Число витков - 4.
5. Выводы обмоток H1 - K1 и H3 - K3 производить шинами поз. 2; 3; 4; 5, обмотки H2 - K2 - проводом поз. 12.
6. Шины и провод паять на всю ширину ленты поз. 6; 7 и 8 с внешней стороны витка ленты.
7. Припой ПТКр 8,0 ПОС-40 ГОСТ 21931-76.
8. Слои ленты поз. 6; 7 и 8 изолировать друг от друга прокладкой поз. 10.
9. Обмотки H3 - K3 и H1 - K1 изолировать друг от друга прокладкой поз. 9 в один слой, обмотки H1 - K1 и H2 - K2 - пленкой поз. 16 с перекрытием в 1/2 ширины.
10. Выводы обмотки H2 - K2 закрепить нитками поз. 15.
11. Катушку изолировать лентой поз. 14 с перекрытием в 1/2 ширины.

КОНТРОЛЬНЫЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР

ФАДИ.685442.143СБ

Катушка  
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	0,36	1:1
Лист	Листов 1	
	ОРСТ	

11	-	ФАДИ.15384	Тех	23.06.15
10	-	ФАДИ.14324	Тех	18.01.15
9	-	ФАДИ.13574	Тех	08.08.14
8	-	ФАДИ.11664	Сх	23.05.13
7	Зам.	ФАДИ.10464	Сх	10.05.12
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Володькина	Сх		17.04.12
Проб.	Топильский	Сх		12.05.12
Т.контр.	Петришин	Сх		23.04.12
Н.контр.	Никитова	Сх		24.04.12
Утв.	Топильский	Сх		23.05.12