ФАДИ.685442.214СБ

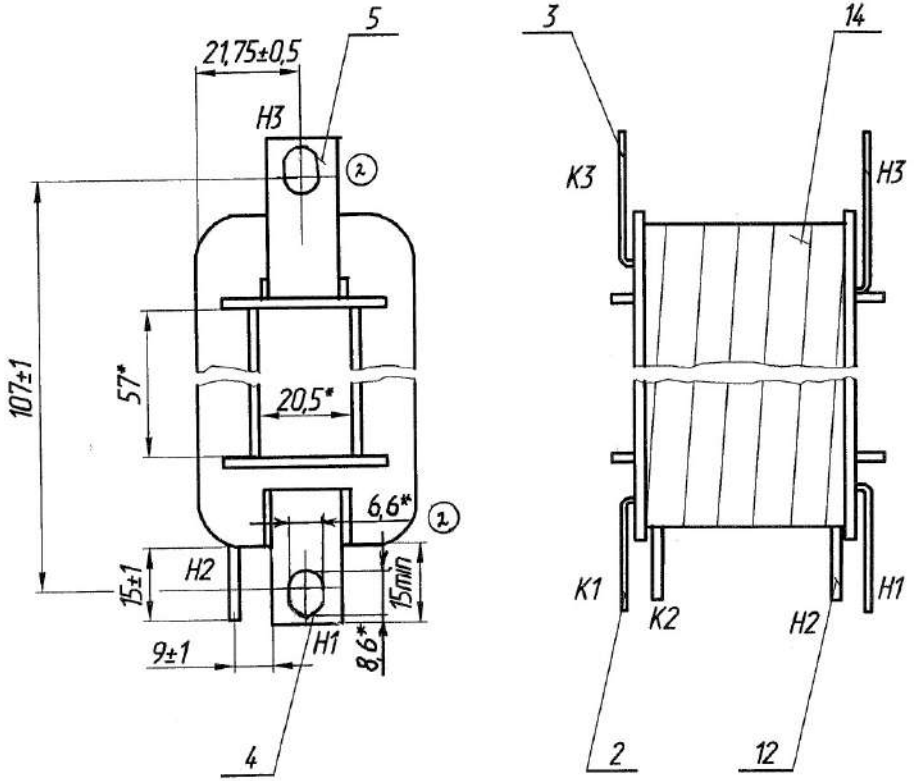
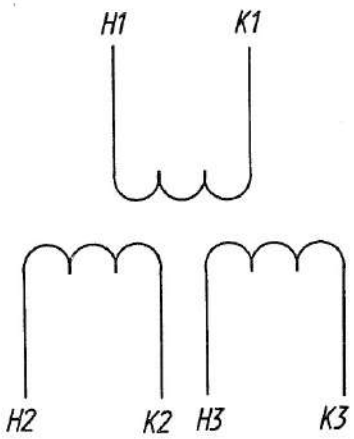


Схема обмоток



1.*Размеры для справок.

2.Обмотки H3 - K3 намотать лентой поз.7.

Число витков - 10.

3.Обмотки H1 - K1 намотать лентой поз.8.

Число витков - 4.

4.Обмотки H2 - K2 намотать лентой поз.6.

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.

Припой ПТКр 8,0 ПОС-40 ГОСТ21931-76.

7.Слои ленты поз.6; 7 и 8 изолировать друг от друга прокладкой поз.9. Ленты поз.6 - в один слой, ленты поз.7 и 8 - в два слоя.

8.Обмотки H3 - K3 и H1 - K1 изолировать друг от друга прокладкой поз. 10 в один слой, обмотки H1 - K1 и H2 - K2 - прокладкой поз. 16 с перекрытием в 1/2 ширины.

9.Катушку изолировать лентой поз.14 с перекрытием в 1/2 ширины.

1 10.Выводы обмотки H2 - K2 закрепить ~~нитками~~ лентой поз.15.

КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата
4	–	ФАДИ. 21151		16.02.18
3	–	ФАДИ.14324		12.01.15
2	–	ФАДИ.13571		08.08.14
1	–	ФАДИ.10942		29.10.12
Разраб.		Володькина		15.04.10
Пров.		Смирнов		15.4.10
Т.контр.		Караваева		16.4.10
Н.контр.		Анциферов		16.04.10
Утв.		Топильский		16.04.10

ФАДИ.685442.214СБ

Катушка
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	0,45	1:1

Лист | Листов 1

ОРСТ

Копировал: Формат А3

Перв.применен. ФАДИ.685442.214

Справ.N°

Подп. и дата

Инв.N°дубл.

Взамен инв.N°

Подп. и дата

Инв.N° подл.