

ФАДИ.685442.234СБ

①

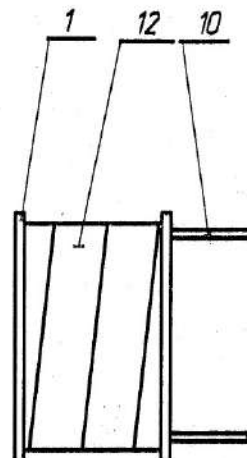
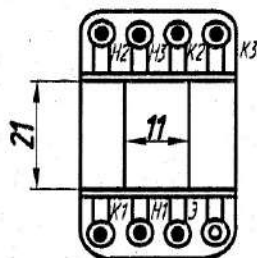
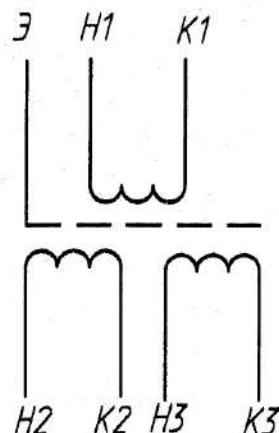


Схема обмоток



1. Размеры для справок.

2. Обмотку H1-K1 намотать проводом поз.9 виток к витку.

Число витков - 103.

3. Обмотку экранирующую Э намотать лентой поз.7.

Острые углы ленты поз.7 скруглить R 4мм, заусенцы не допускаются.

Вывод обмотки Э устанавливать пайкой вверх.

Обмотку Э изолировать прокладкой поз.3.

4. Обмотку H2-K2 намотать проводом поз.9 виток к витку.

Число витков - 50.

5. Обмотку H3-K3 намотать проводом поз.9 виток к витку.

Число витков - 50.

6. Выводы обмоток производить проводом поз.10.

7. Выводы обмоток паять. Припой ПТКр8,0 ПОС-40 ГОСТ 21931-76.

8. Места пайки изолировать прокладкой поз.6.

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

10. Обмотку экранирующую Э изолировать от обмоток H1-K1 и H2-K2 прокладкой поз.5 в один слой так, чтобы виток был не замкнут.

11. Обмотки H2-K2 и H3-K3 изолировать друг от друга пленкой поз.13 в два слоя.

12. Катушку изолировать лентой поз.12 с перекрытием в 1/2 ширины.

13. Выводы обмоток закрепить нитками поз.14.

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

15. Маркировка выводов на каркасе дана условно.

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ФАДИ.685442.234СБ

Катушка
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	0,12	1:1
Лист	Листов 1	

ОРСТ

1	-	ФАДИ.19847	Ем	03.04.12
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Володькина	В.А.М.	26.06.12	
Пров.	Топильский	А.В.З.	27.06.12	
Т.контр.	Петрушин	А.В.З.	27.06.12	
Н.контр.	Носкова	А.В.З.	28.06.12	
Утв.	Топильский	А.В.З.	28.06.12	