

ФАДИ.685442.153СБ

①

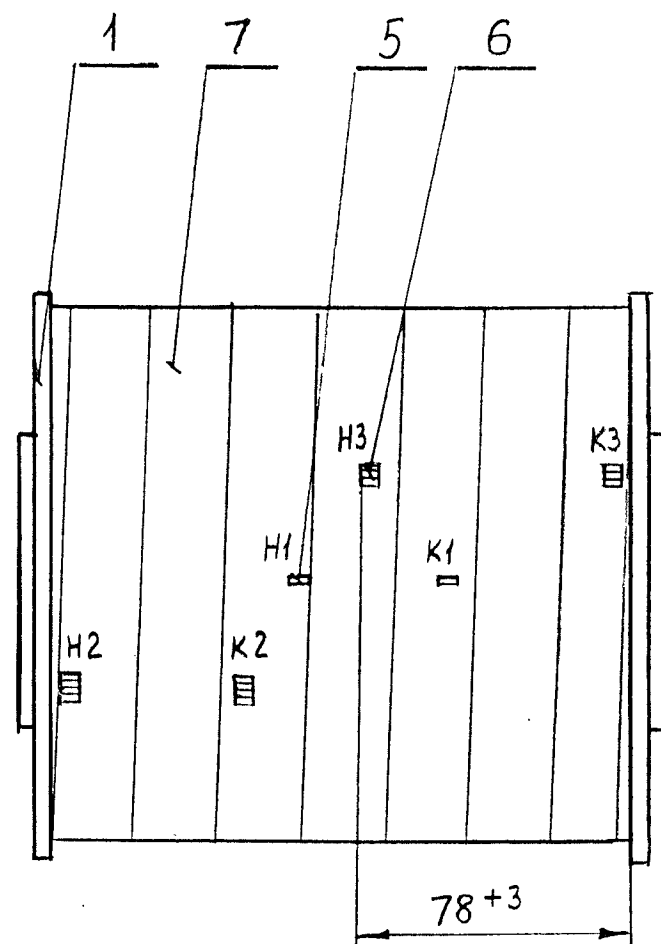
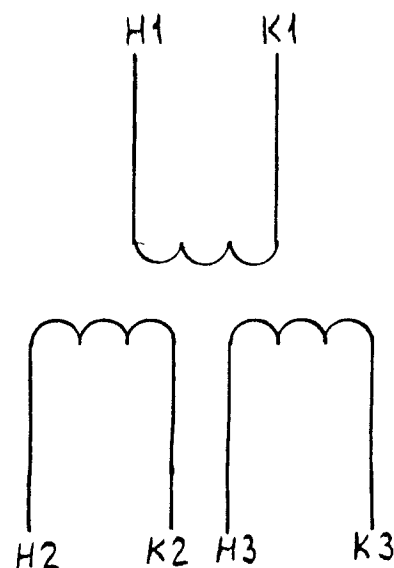


Схема обмотки



1. Обмотку Н2-К2 намотать четырьмя проводами поз. 6 виток к витку. Число витков - 7.
2. Обмотку Н3-К3 намотать тремя проводами поз. 6 виток к витку. Число витков - 12.
3. Обмотку Н1-К1 намотать проводом поз. 5 виток к витку. Число витков - 98.
4. Выводы производить собственным проводом.
5. Слои обмотки Н1-К1 изолировать друг от друга прокладкой поз. 2.
6. Обмотки изолировать друг от друга прокладкой поз. 3 в два слоя.
7. Пустоты между обмотками Н2-К2 и Н3-К3 и каркасом катушки заполнить шнуром поз. 9.
8. Выводы закрепить лентой поз. 8.
9. Катушку изолировать лентой поз. 7 с перекрытием в 1/2 ширины.
10. Пропитать лаком электроизоляционным ФЛ-98 ГОСТ 12294-66.
11. Длина выводов от места выхода из катушки - (500 ± 5) мм.
12. Маркировка выводов на катушке дана условно.

КОНТРОЛЬНЫЙ

ЭКЗЕМПЛЯР

ФАДИ.685442.153СБ						
2	-	ФАДИ.25287	Шу	06.12.19	Лит.	Масса
1	-	ФАДИ.11789	Шу	06.12.19	10,8	Масштаб
Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	10,2	1:2
Разраб.	Володькина	Шу	04.12.06	Катушка сборочный чертеж		
Пров.	Смирнов	Шу	04.12.06			
Т. контр.	Карабаева	Шу	04.12.06	Лист Листов 1		
Н. контр.	Анциферов	Шу	04.12.06	ОРСТО		
Утв.	Топильский	Шу	04.12.06			

Копировал

Формат А3