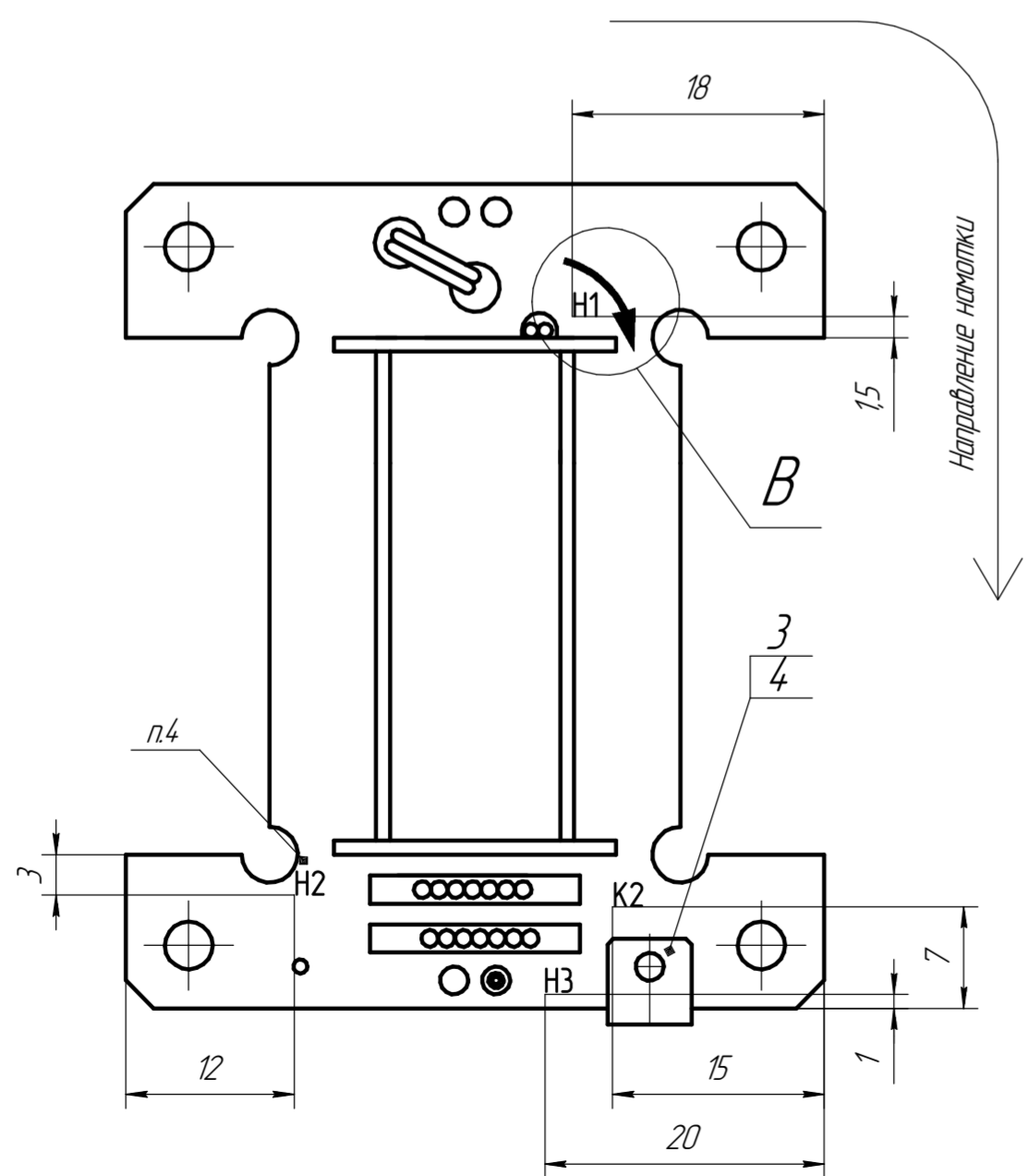
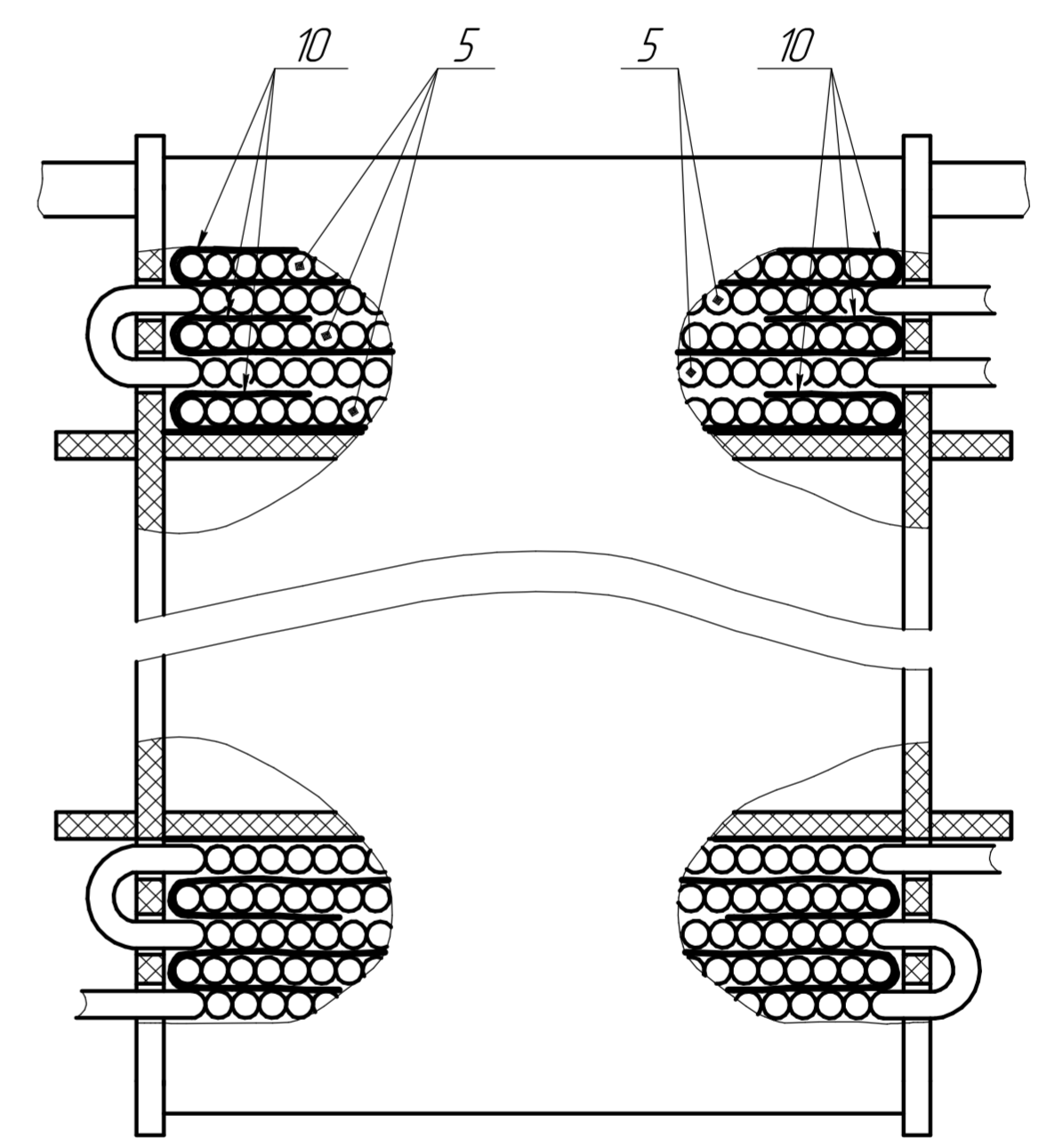
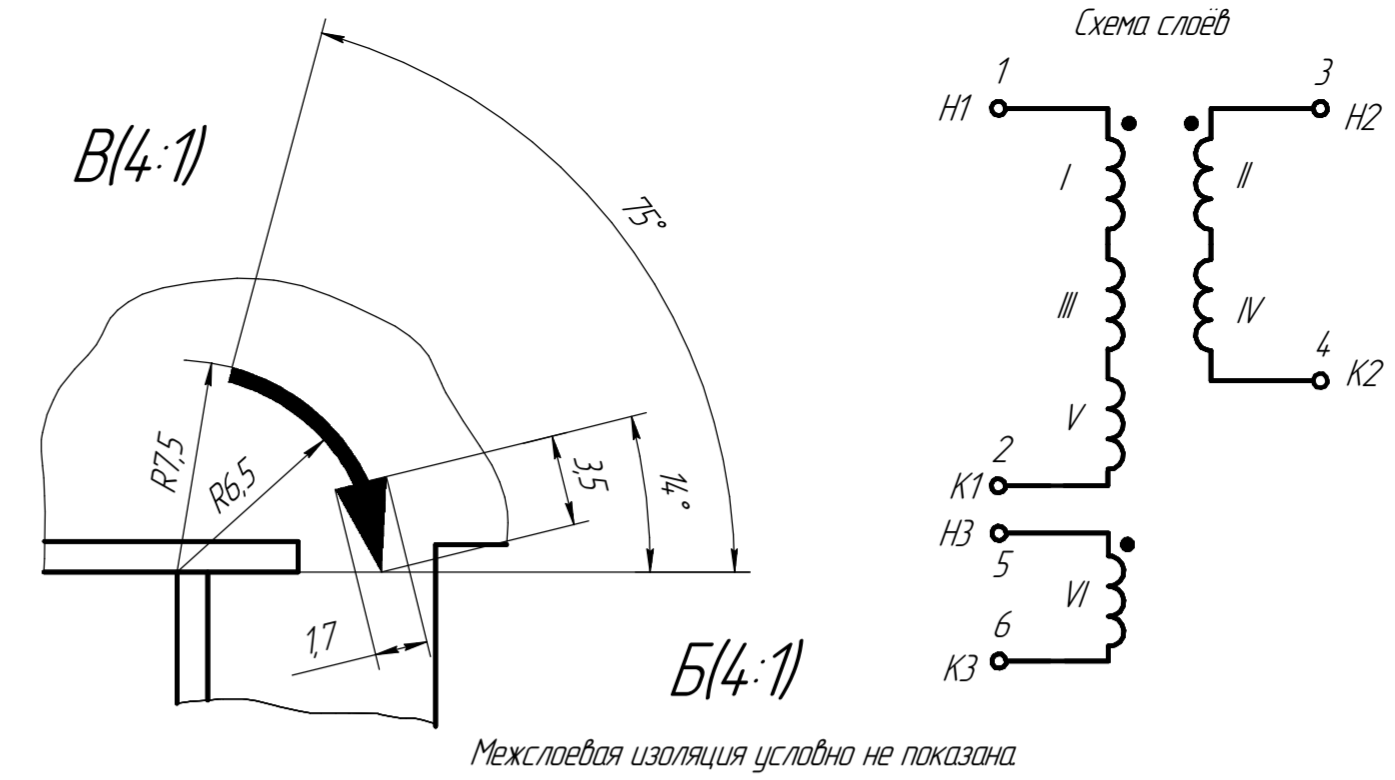
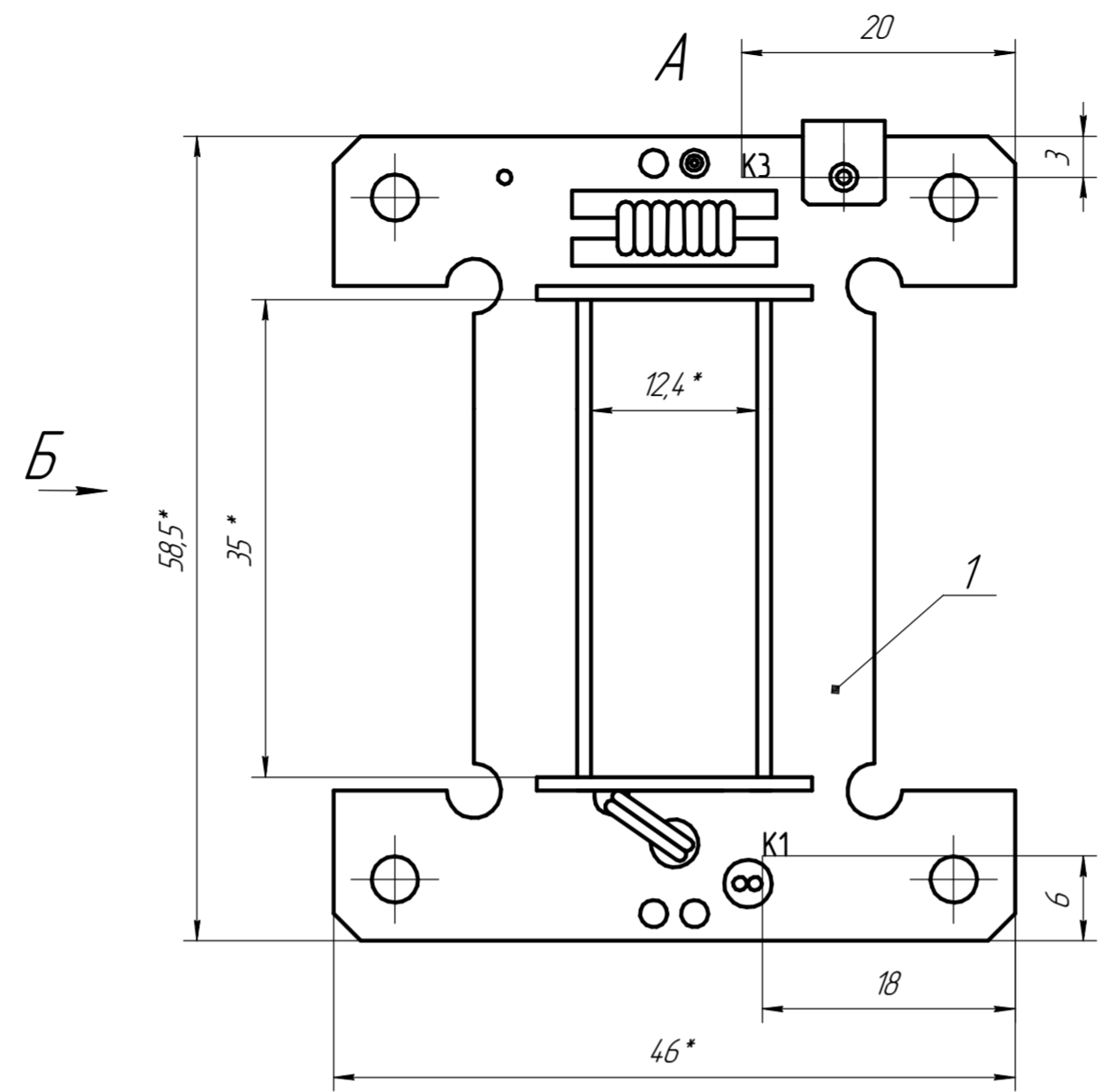
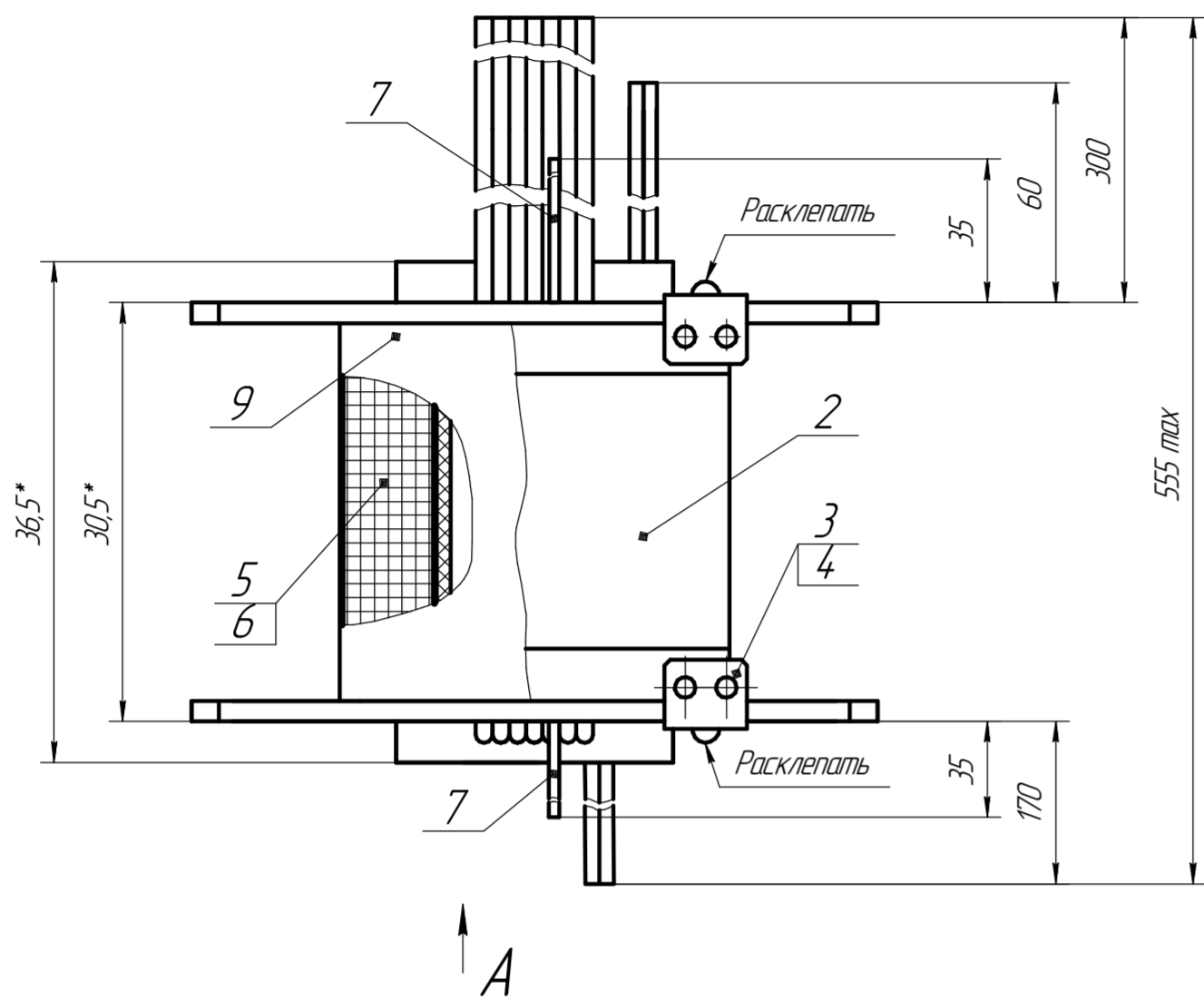


057СБ



Номер слоя	Изоляция		Поз. провода	Длина выводов, мм		Маркировка выводов	Данные обмоток		
	Поз.	Число слоев		Н	К		Число витков	Число сложенных проводов	Диаметр провода max, мм
I	8	15	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	5	60	-	H1	10	2	1,16
	9, 8	3, 15	-	-	-	-	-	-	-
II	-	-	5	300	-	H2	3	7	1,16
	9, 8	3, 15	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	5	-	-	-	10	2	1,16
III	-	-	5	-	-	-	-	-	-
	9, 8	3, 15	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	5	-	300	K2	3	7	1,16
IV	-	-	5	-	170	K1	10	2	1,16
	9, 8	3, 15	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	6	180	220	H3, K3	8	1	0,5
VI	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	10	3	-	-	-	-	-	-	-

- На выводы H3 и K3 надеть трубки поз. 7 длиной 50 мм каждая с заделкой под наружный слой изоляции.
- Изоляцию на концах выводов H1, H2, K1 и K2 оплавить.
- Торцы слоев первичной и вторичной обмоток изолировать лентой поз. 10 шириной 18 мм и длиной 42 мм по виду Б.
- Витки всех обмоток распределить равномерно.
- Бирку поз. 2 уложить поверх слоя ленты поз. 10 и обмотать пленкой поз. 9 в один слой, концы пленки клеить.
- Лепестки поз. 3гнуть по месту.
- Проверку электрической прочности изоляции выполнить электрическим напряжением 1,8 кВ частотой 50 Гц, приложенным в течение одной минуты между выводами H1 и H2.
- Индуктивность первичной обмотки катушки должна быть (22±1) мкГн.
- Пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70 по ОСТ 16.0.686.382-76.
- Остальные технические требования по ОСТ 16.0.686.04.1-73.

- \* Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002 h14, ±IT14/2.
- Клей БФ-4 ГОСТ 12172-2016.
- Маркировку выводов H1, H2, H3, K1, K2, K3 и знак направления намотки по выносному элементу В выполнить по ГОСТ 26.008-85, допускается метод лазерного грабирования шрифтом Arial, размер шрифта 2,5 мм. Рельеф надписей и знака покрыть краской КМХ-4 черной РД16.14.608-87.
- Изоляцию каркаса межрядную и наружную выполнить согласно таблице. Концы бумаги кафельной поз. 8, пленки поз. 9 и ленты поз. 10 расположить с перекрытием (11±1) мм на узкой стороне каркаса, чередуя с одной и с противоположной стороны. Концы изоляции клеить.

Перв. проект  
Справ. №  
Лист и дата  
Лист и дата  
Лист и дата  
Лист и дата

057СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Катушка				0	0,23	2:1
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Пров.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						