

17 Гросс В. Шесел

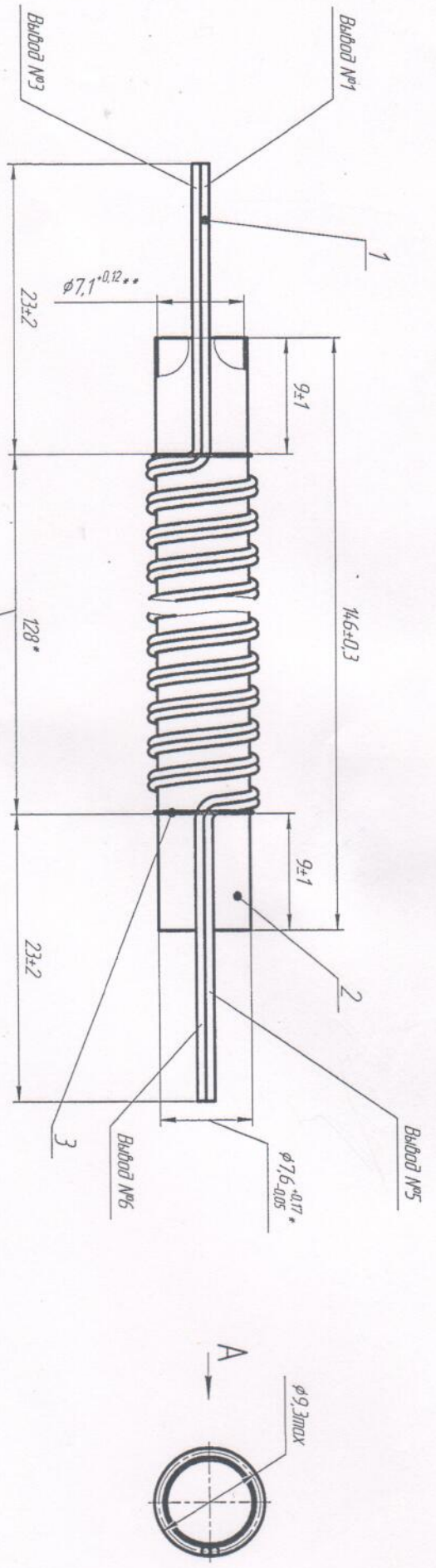


Таблица намотки

Группа отмотки	Отмотка	Провод	Кон-во витков	Примечание
G0	I		45	
G1	I		49	
G2	I		53	
G3	I		56	
G4	I	ПЭТВ 0,71	60	
G5	I		64	
G6	I		67	
G7	I		71	

- \* Размер контролировать до пропилки.
- \*\* Размер обеспечивается инструментом.
- Близу поз.2 намотать в два слоя.
- Отмотки однослойные, рядовые, шагевые намотать одинаково двумя проводками, намотка пружин с радиальными шагом с допуском  $\pm 0,15$  мм намотки на длине 1 дна всех групп отмоток.
- Группа отмоток определяется по данным проверки феррита.
- Сопоставление изоляции между отмотками должно быть не менее 20 мкм при напряжении 100 В.
- Отмотку на концах закрепить нитками поз. 3.
- Нитки поз. 3 промазать клеем БФ-4 ГОСТ 12172-2016.
- Промазать лаком МЛ-92УХИ2 ГОСТ 15865-70.
- Выходные концы отмотки должны находиться в одной плоскости с минимальным смещением относительно друг друга.
- Маркировать группу отмоток "ГО.Г.Г" эмалью ЭП-572 черной УХИ2 ТУ 6-10-1539-76. Допускается маркировать краской МЖ-черной УХИ2 по ОСТ 107.9.4.003-96.
- Шафт 2,5-пр3 ГОСТ 26.008-85.
- Концы выводов на длине 8-10 мм покрыть сор. ПОС 61.
- Осгильные ТТ - по ОСТ4.100.020.015.

Идент. № подл.	Идент. у докум.	Идент. № док.	Идент. № подл.	Идент. у докум.
981384	Заказано 18.11.2022	876651		

Взвешено	94,33794	Длина	8,272	4:1
Проверено		Дата	1	
Исполнено		Лист	1	

Копилка

Сборочный чертеж

Формат А2