

Рис. 1

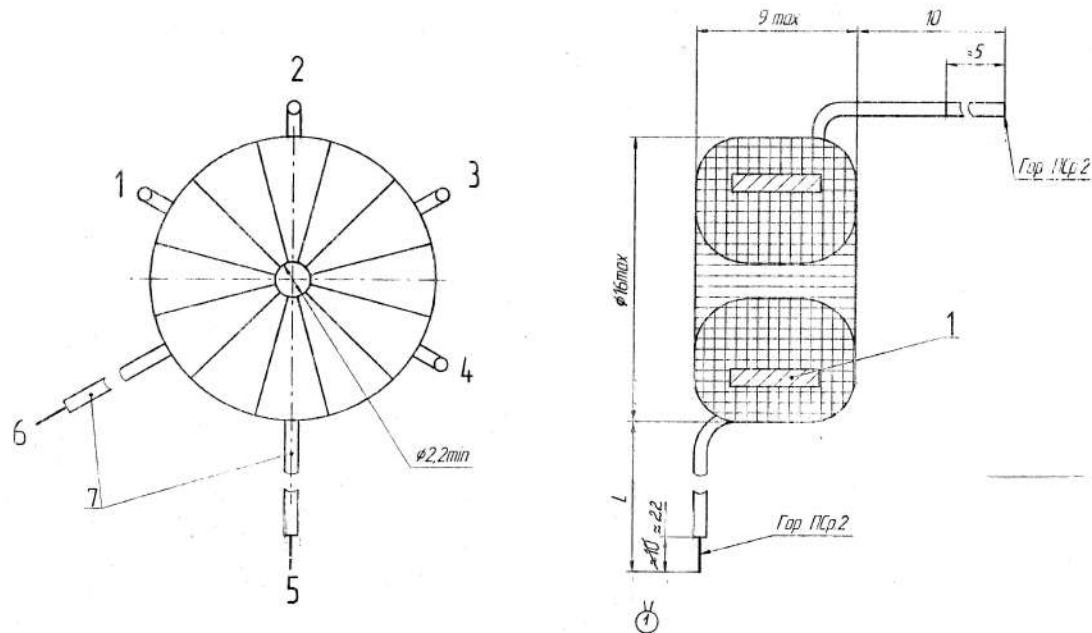
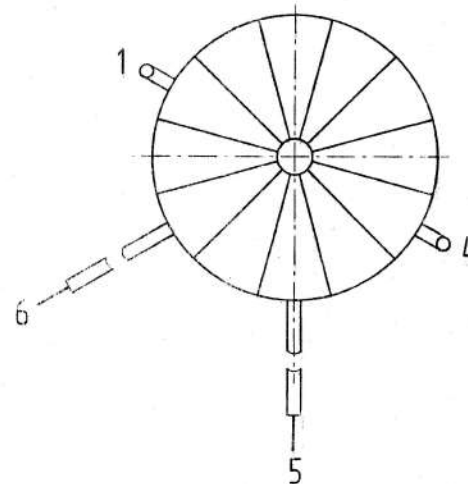


Рис. 2
Остальное см. рис. 1



1. Сердечник поз.1 обернуть пленкой поз.13 в два слоя
2. Намотку ^{всех обмоток катушки} производить согласно схеме намотки, в одном направлении.
3. Обмотки I и II мотать проводом поз.10 в три провода.
4. Обмотку III мотать проводом поз.9
5. После намотки обмотки III положить три слоя пленки поз.12.
6. Выходы выпилить равномерно по всей катушке.
7. Выходы 1, 2, 3, 4 выпилить проводом намотки.
8. Выходы 5, 6 выпилить проводом поз. 7 и паять припоем ПСр2 ГОСТ 19738-74. Места пайки изолировать стеклотканью поз.16 и крепить нитками поз.18 узлы ниток покрыть клеем БФ-4 ГОСТ 12172-74.
9. На выходы надеть металлические технологические бирки с указанием номера выходов, выполненного ударным способом. (6,5±0,65) Ом
10. Сопротивление обмотки 5-6 должно быть не менее 7 Ом.
11. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.

Обозначение	Схема намотки	№ намотки	Кол витков	Выходы		Тип намотки	Порядок намотки	Тип магнитопровода	L, мм	Рис.
				Н	К					
066		I	3	1	2	Однослойная тороидальная виток к витку	2	0/110/12-5	25 ⁻⁵	1
			5	3	4					
			320	5	6					
-01		I	8	1	4	Однослойная тороидальная виток к витку	2	0/110/12-5	60 ⁻⁵	2
			320	5	6					
			320	5	6					

066СБ			
Катушка Сборочный чертеж		Лит	Масса
		с/	см табл
		Масштаб	5:1
		Лист	Листов 1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		12 13		Пленка ГОСТ 24222-80 Ф-4 90 0,05x12 сорт 1 5x225 5x100	1 1	
		16		ЛСК-155/180-0,15 1с ТУ16-90 И37.0003.003ТУ 10x15	2	
		18		Нитки х/б №10 "Прима" глянцевые, черные 1с ГОСТ 6309-87	3	м
				Различие исполнений ИСКМ.684456.006 и ИСКМ.684456.006-01 по сборочному чертежу		

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

.066

Лист

2