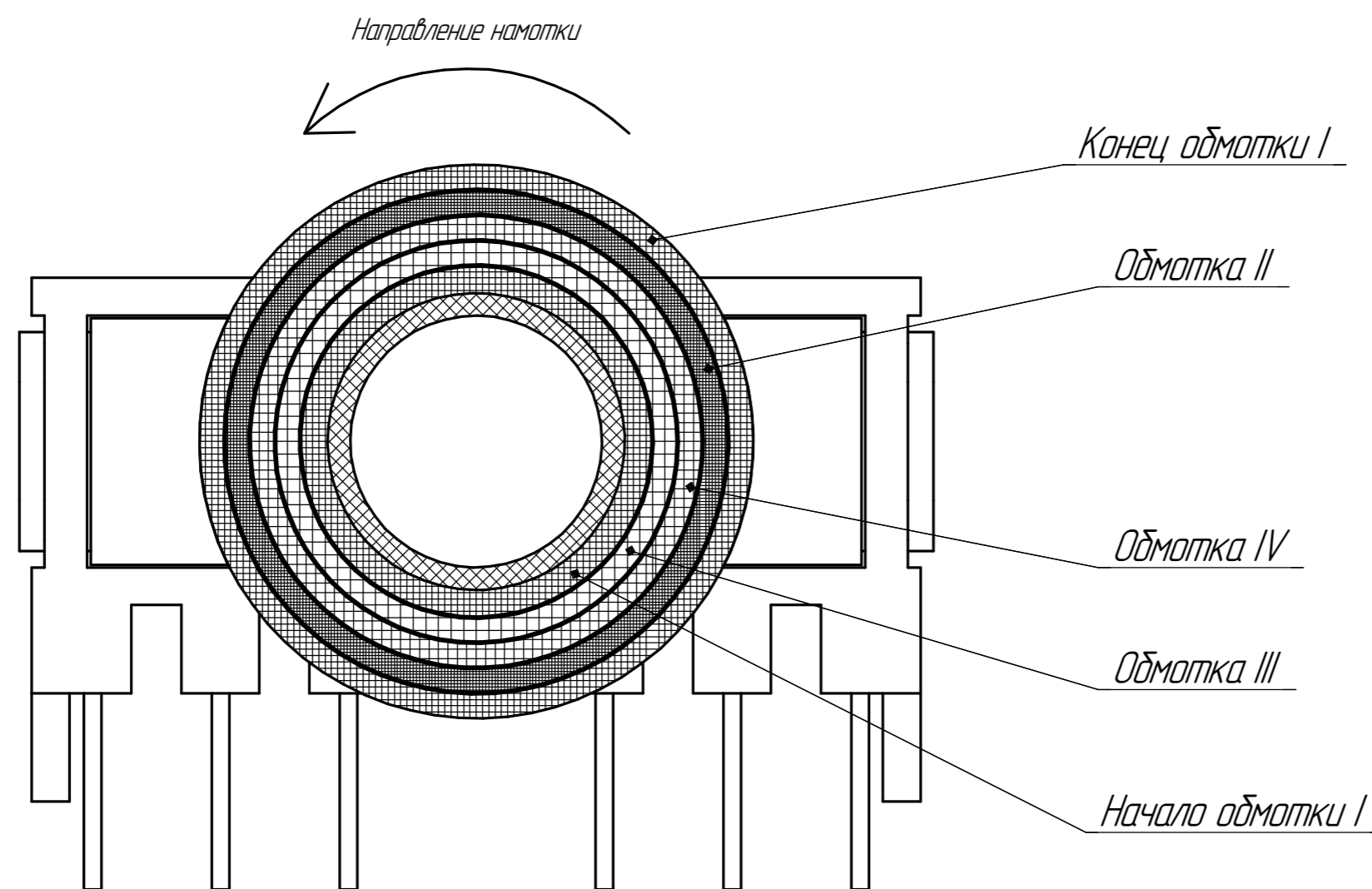


A-A(4:1)



- 1 \* Размеры для справок
- 2 Обозначения контактов показаны условно.
- 3 Порядок намотки: начало обмотки I, обмотка III, обмотка IV, обмотка II, конец обмотки I. Обмотки мотать равномерно по ширине каркаса катушки.
- 4 Изоляцию между обмотками I и III, III и IV, IV и II, II и I выполнить термоскотчем полиимидным поз. 5 в два слоя.
- 5 Обмотку I мотать в два провода поз. 4, 42 витка. Начало обмотки I – контакт 3. Выполнить двадцать 21 и зафиксировать провода обмотки I на контакте 2. После выполнения обмоток II-IV, выполнить 21 виток обмотки I. Конец обмотки – контакт 1.
- 6 Обмотку II мотать в восемь проводов поз. 4, семь витков. Начало обмотки II – контакты 12 и 13. Конец обмотки II – контакты 10 и 11. Мотать четыре провода начиная с контакта 12, выполнить семь витков, закончить на контакте 10. Мотать четыре провода начиная с контакта 13, выполнить семь витков, закончить на контакте 11.
- 7 Обмотку III мотать в два провода поз. 4, четыре витка. Начало обмотки III – контакт 5. Конец обмотки III – контакт 4.
- 8 Обмотку IV мотать в два провода поз. 4, четыре витка. Начало обмотки IV – контакт 8. Конец обмотки IV – контакт 7.
- 9 Выводы обмоток зачистить от изоляции на 8 мм.
- 10 Выводы обмоток к контактам паять припоем E Sn100С Т2.0 флюс ФР544-2-Т1 2% кат.80, 1кг, ИЗАГРИ в зоне Б.
- 11 После намотки проверить индуктивность обмотки I на контактах 3 и 1. Индуктивность должна составлять  $(269 \pm 26,9)$  мкГн.
- 12 Остальные технические требования по ОСТ4ГО.070.015, ГОСТ Р МЭК 61191-1-2017.

ИДФР.671122.001 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Стрелюхин				53,25 г	2,5:1
Проб.	Герасимов					
Т.контр.	Фирсов				Лист	Листов 1
Н.контр.	Узненко					
Утв.	Герасимов					

Перв. примен.  
ИДФР.671122.001

Справ. №

Подп. и дата

И.н.б. № д.д.д.

В.з.м. и.н.б. №

Подп. и дата

И.н.б. № подл.