

Э.6.600.002 СБ

Перв. примен.  
ТСКС-25/10(6)-0,4

Справ. №  
Э.1732.001 СБ

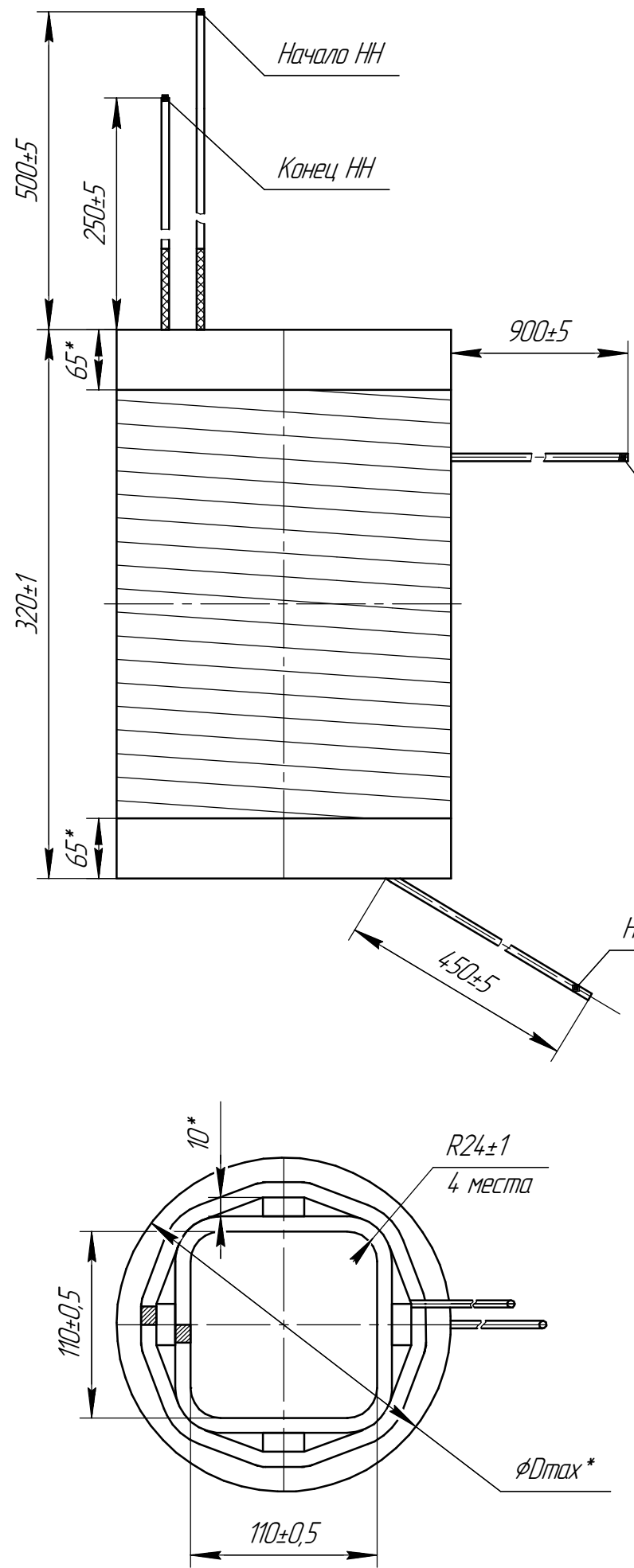
Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

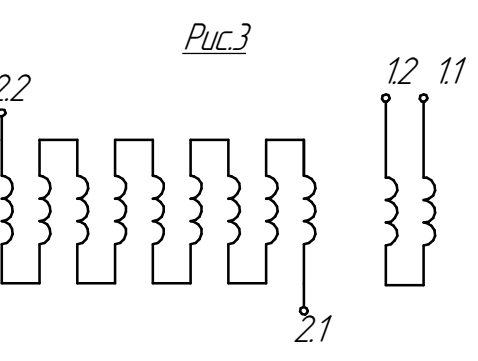
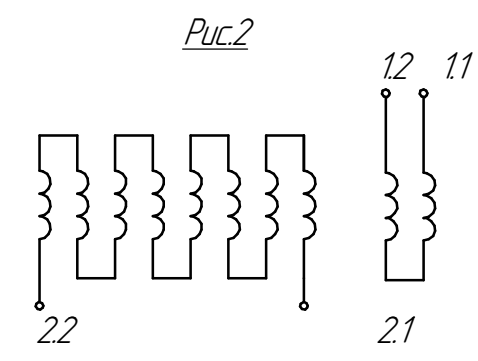
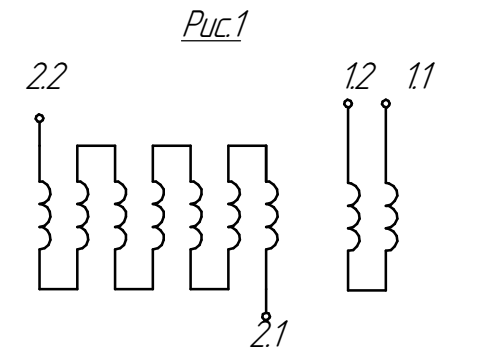
Подп. и дата

Изм. № подл.



№ п/п	Обозначение	Марка провода обмотки ВН по ТУ 16.505.937-76	№ слоя									Число витков обмотки ВН	Марка провода обмотки НН по ТУ 16.К71-129-91	Число витков обмотки НН			Кол-во паралл. проводов	Масса провода, кг.	Dmax обмотки, мм.	Схема и группа соединения	Применяемость			
			1	2	3	4	5	6	7	8	9			Общее	1	2						Общее	Масса	
1	Э.6.600.002 СБ	ПЭЭИД-2-200	151	151	151	151	151	151	151	151	24	-	-	930	8,28	ПСДКТ 2,8x8,0	31	31	62	1	7,3	199	Y/Yн-0	ТСКС-25/6-0,4
2	-01 СБ	φ 1,12									71			977	8,64									ТСКС-25/6,3-0,4
3	-02 СБ	ПЭЭИД-2-200 φ 0,85										185	-	1550	7,92									ТСКС-25/10-0,4
4	-03 СБ		195	195	195	195	195	195	195	195	51	1611	8,28									202	D/Yн-11	ТСКС-25/6-0,4
5	-04 СБ										130	1691	8,64											

- \*Размеры для справок.
- Обмотка - правая.
- Крайние 3-4 витка обмотки дополнительно изолировать между собой полосками пленки ПМА-40 поз.17.
- Оправку перед намоткой катушки НН обмотать СТЭФ-1-0,5 в два слоя поз.7 с перекрытием 50±5мм, затем проложить полотнище поз.1, состоящее из 2 слоев ЛМПК-ТТ 0,13 и 2 слоев пленки ППС 450x0,1.
- Обмотку НН мотать одним проводом поз.11.
- Межслойную изоляцию катушки НН проложить полотнище поз.1, состоящее из 2 слоев ЛМПК-ТТ 0,13 и 2 слоев пленки ППС 450x0,1, с перекрытием 50±5мм.
- Между первым и вторым слоем обмотки НН проложить клинья поз.8 в четырех местах, затем проложить 1 слой ППС 450x0,1 поз.9.
- Между обмоткой НН и ВН проложить СТЭФ-1-0,5 в два слоя поз.10, затем проложить полотнище поз.2, состоящее из 7 слоев ЛМПК-ТТ 0,13 и 7 слоев пленки ППС 450x0,1.
- Для исполнений -02, -03 и -04 Крайние (первые и последние) 7-8 витков пустить проводом ПЭЭИД-2-200 φ1,5 поз.13. Пайку произвести при помощи припоя поз.20.
- К крайнему (последнему) витку катушки ВН припаять провод ПМВКл 1,5-25-Б 25 кВ поз.14. Пайку произвести при помощи припоя поз.20. Обмотку ВН мотать проводом поз.12.
- Последний виток с концом катушки НН и ВН привязать к четырем последним виткам провода лентой ЛЭС 0,1x20 поз.16 в восьми точках равномерно по всей окружности витка.
- Межслойную изоляцию катушки ВН проложить полотнище поз.3, состоящее из 3 слоев ЛМПК-ТТ 0,13 и 3 слоев пленки ППС 450x0,1, с перекрытием 50±5мм.
- Изоляцию выводов произвести при помощи полосок поз.18 в два-три слоя.
- Внешнюю изоляцию выполнить из полотнища поз.4, состоящее из 4 слоев ЛМПК-ТТ 0,13 и 4 слоев пленки ППС 450x0,1, затем обмотку бандажировать лентой ПЛЗ(у) 18x30 поз.15. Ленту положить внахлест с перекрытием половины ее ширины. Конец катушки ВН надежно зафиксировать не менее чем пятью дополнительными витками этой же ленты.
- Обмотку после изготовления просушить в сушильной камере в течении 2...2,5 часов при t°-ре +100...120 °С, затем пропитать в лаке КО-921 поз.19 по ГОСТ 16508-70.
- Выдержать обмотку в сушильной печи при t°-ре +140...150 °С в течении 5...6 часов.



				<b>Э.6.600.002 СБ</b>				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обмотка ТСКС-25/10(6)-0,4 Сборочный чертёж		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Лаврентьев						см. табл.	1:4
Пров.	Ильин С.Г.					Лист	Листов	1
Т.контр.	Ильин С.Г.						<b>ООО "Эльма"</b>	
Н.контр.	Ильин Г.А.							
Утв.	Ильин Д.Г.							