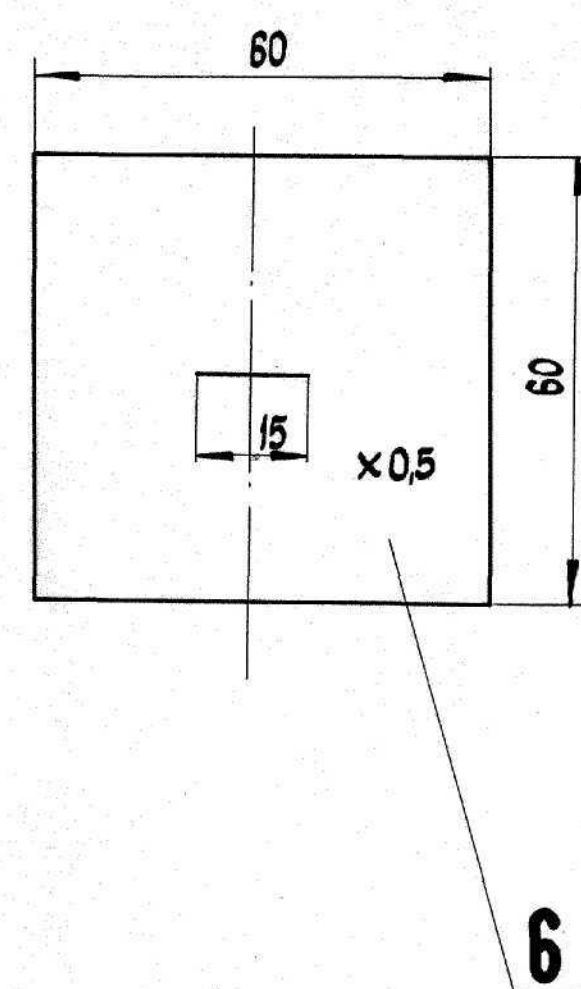
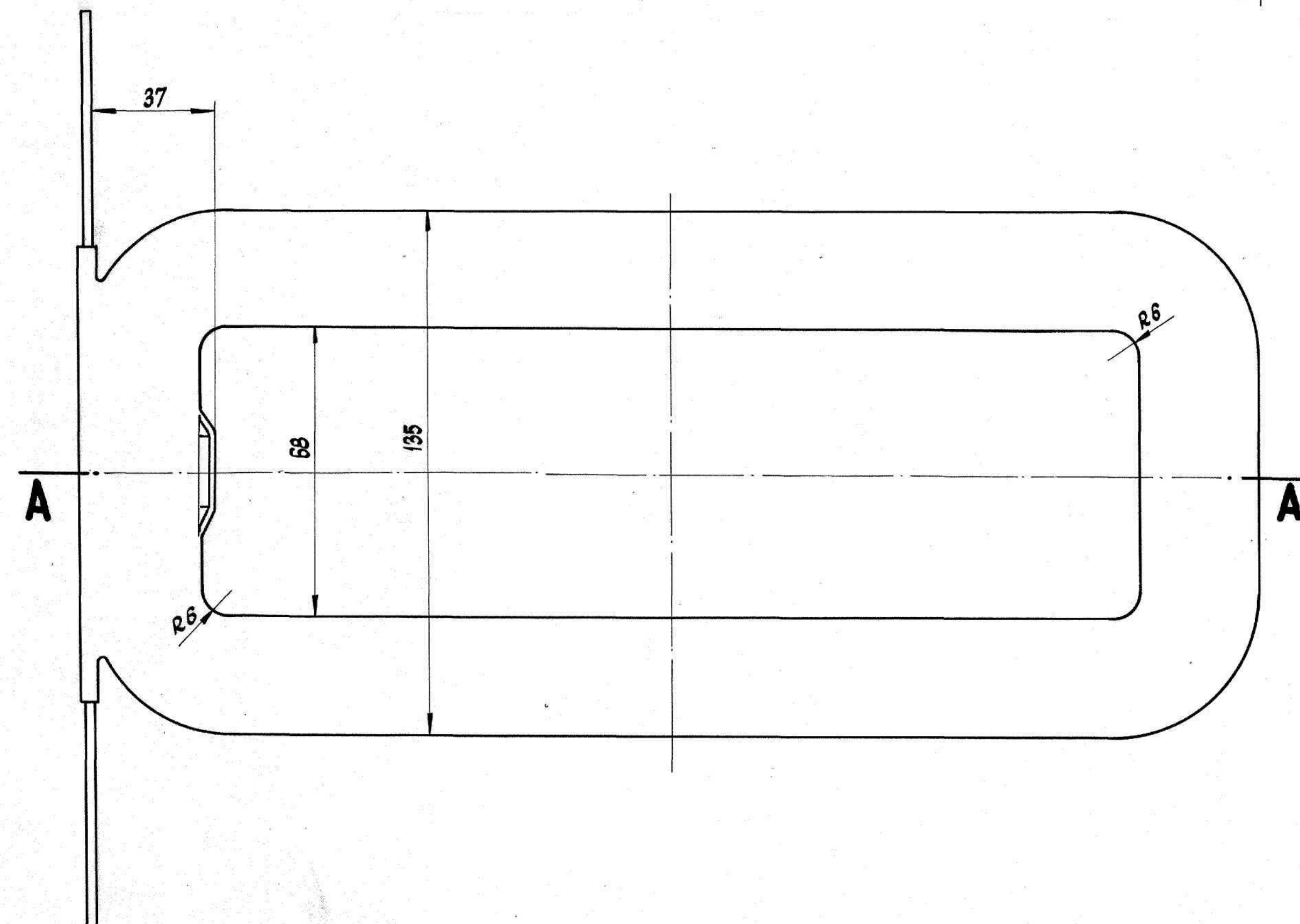
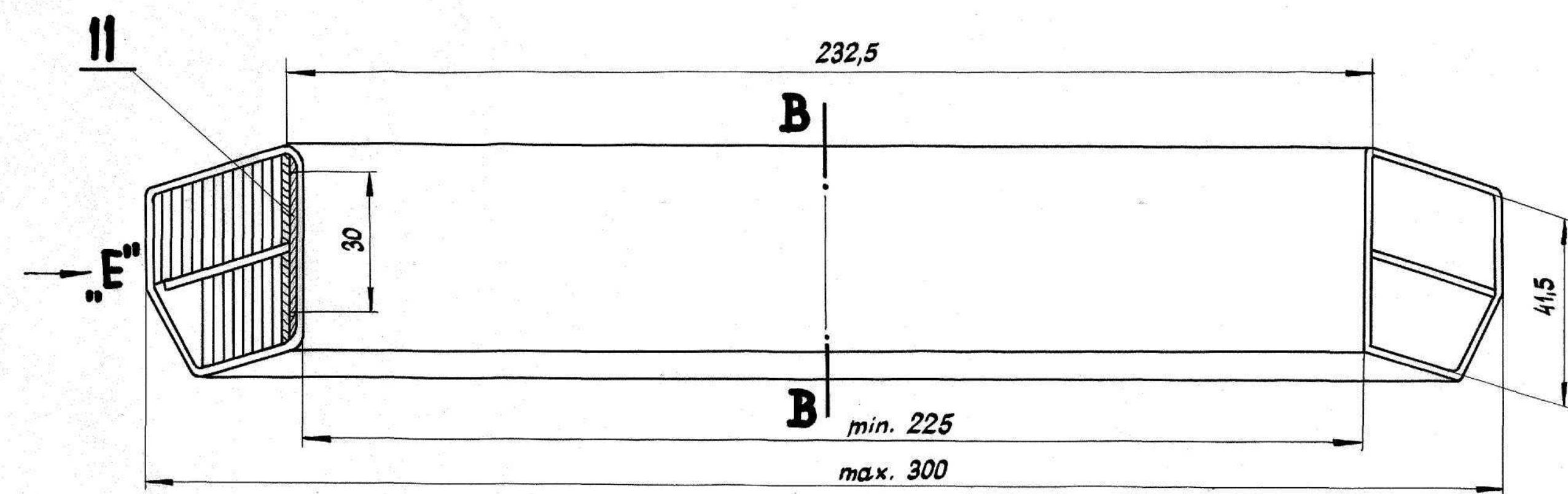
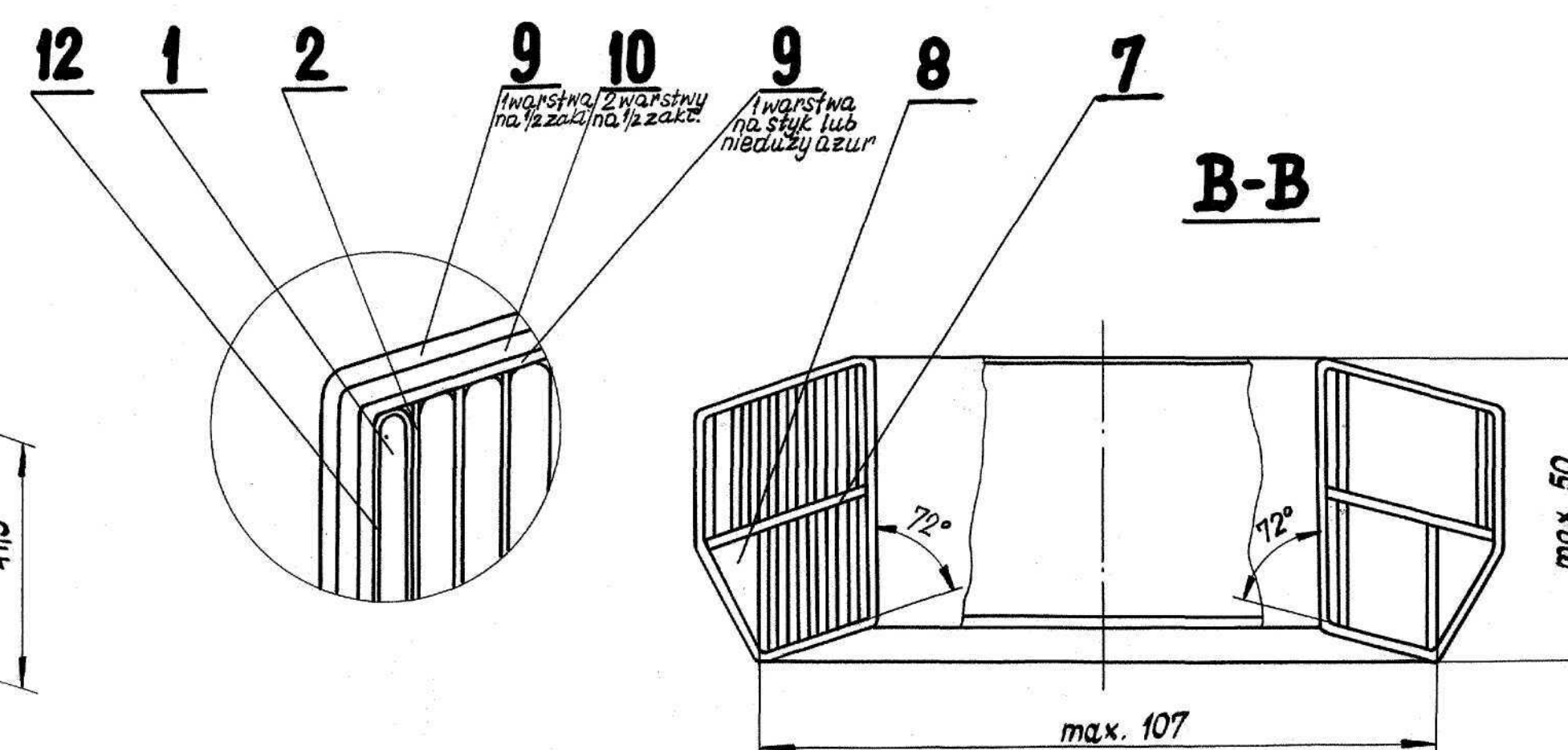
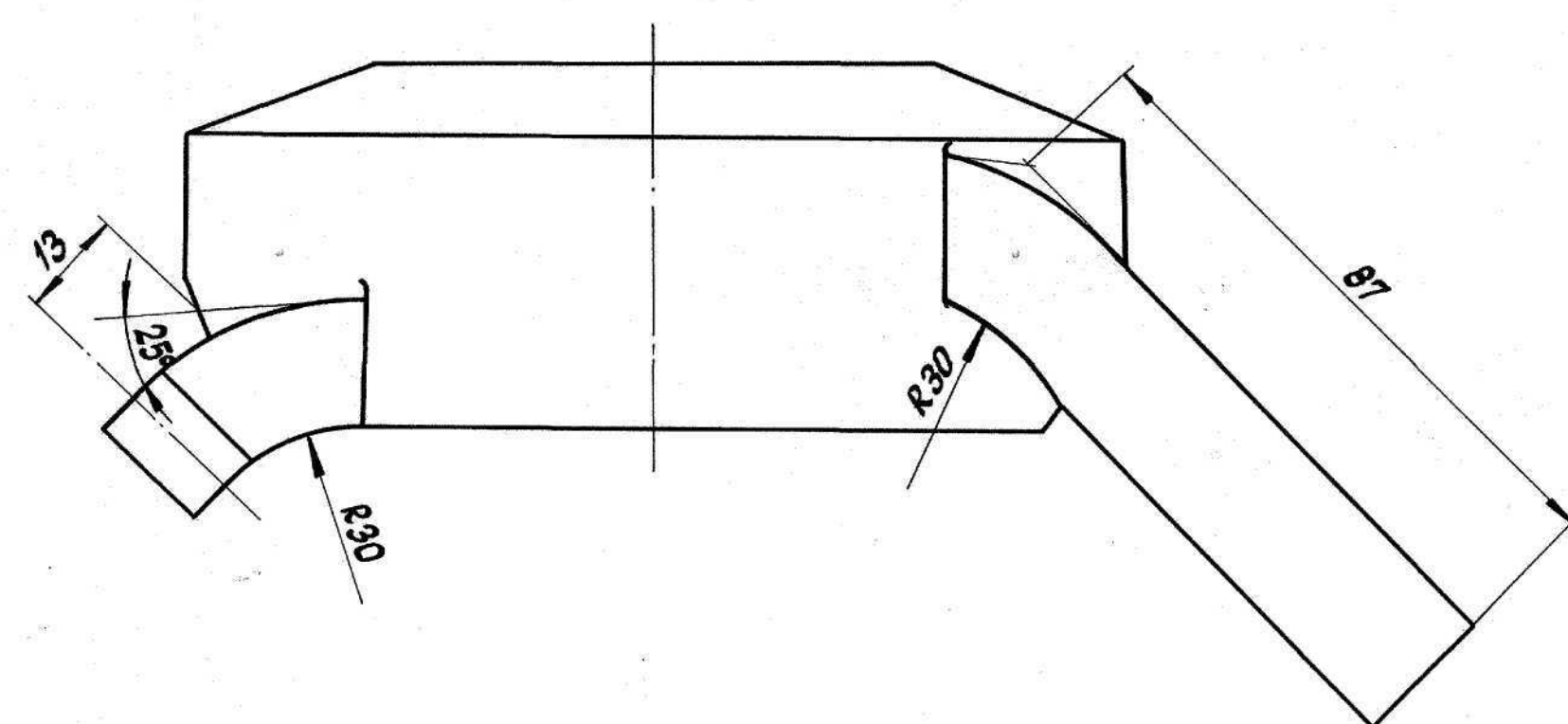


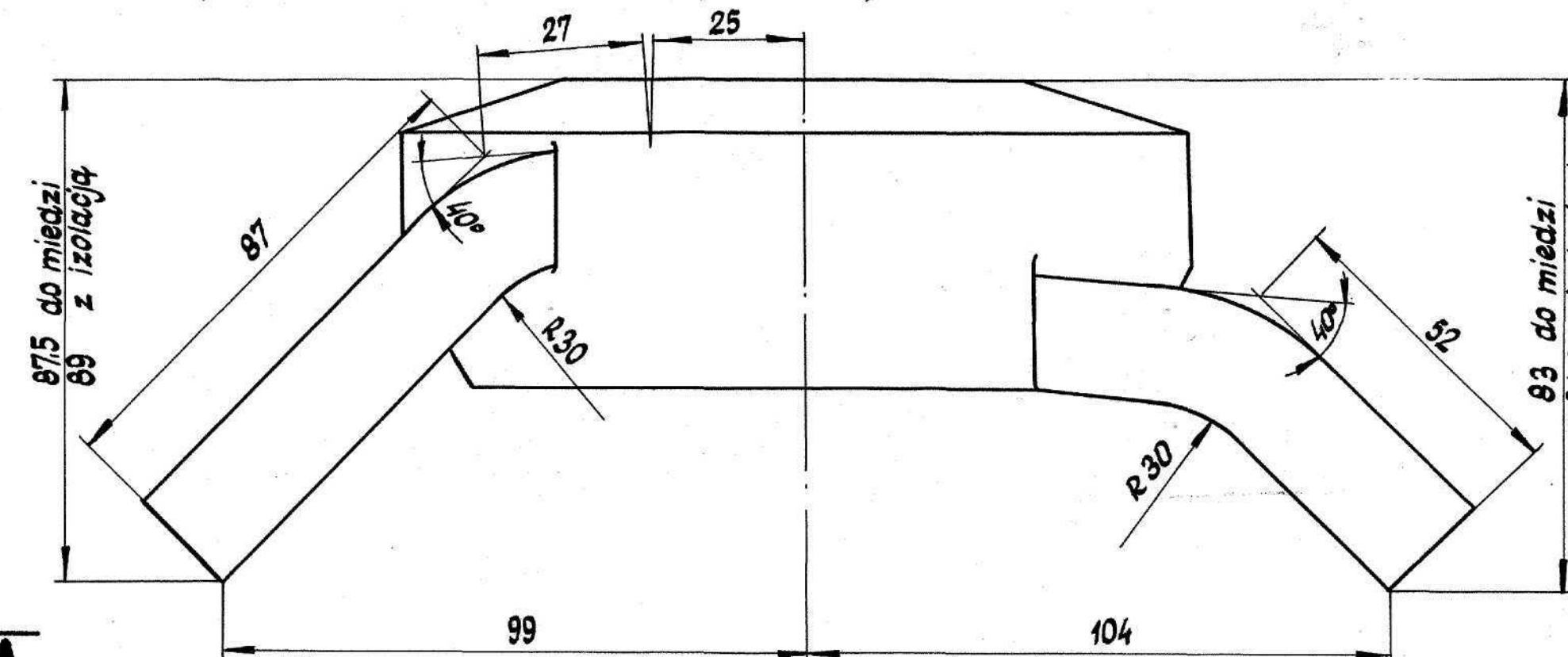
A-A Strona kadłuba



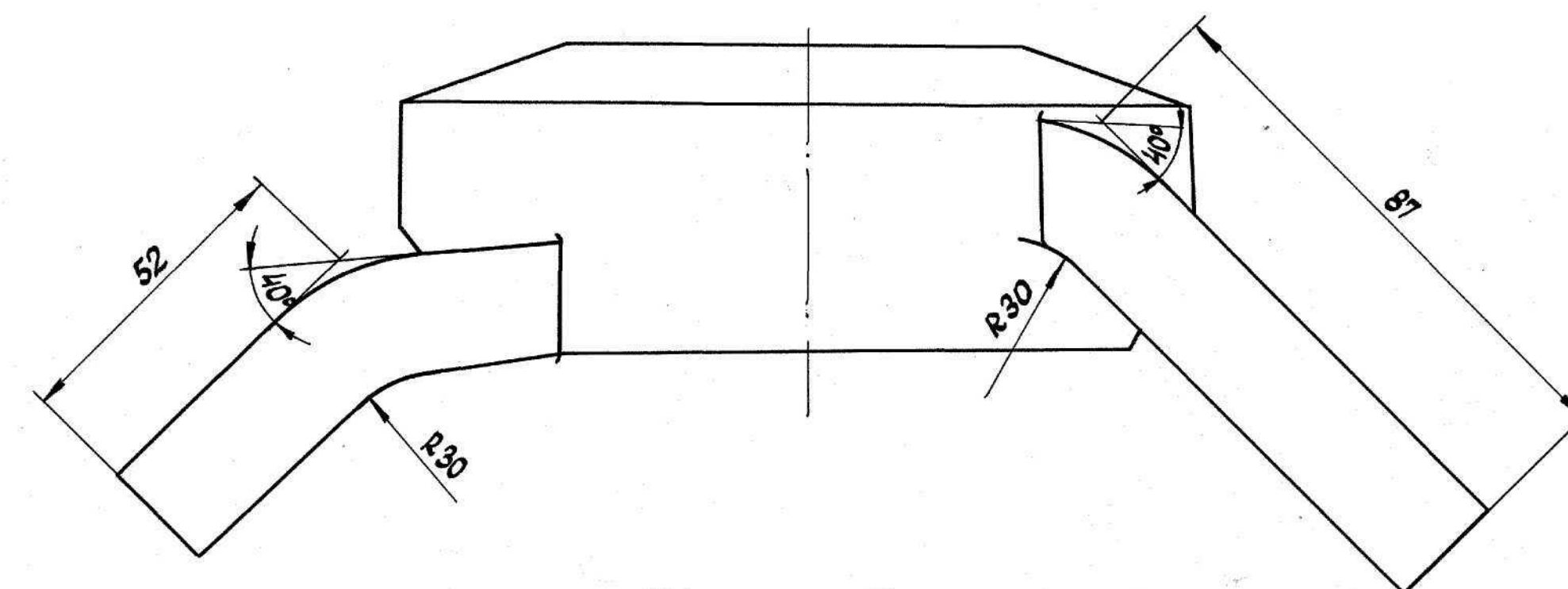
Widok od „E” /cewka Nr 1/



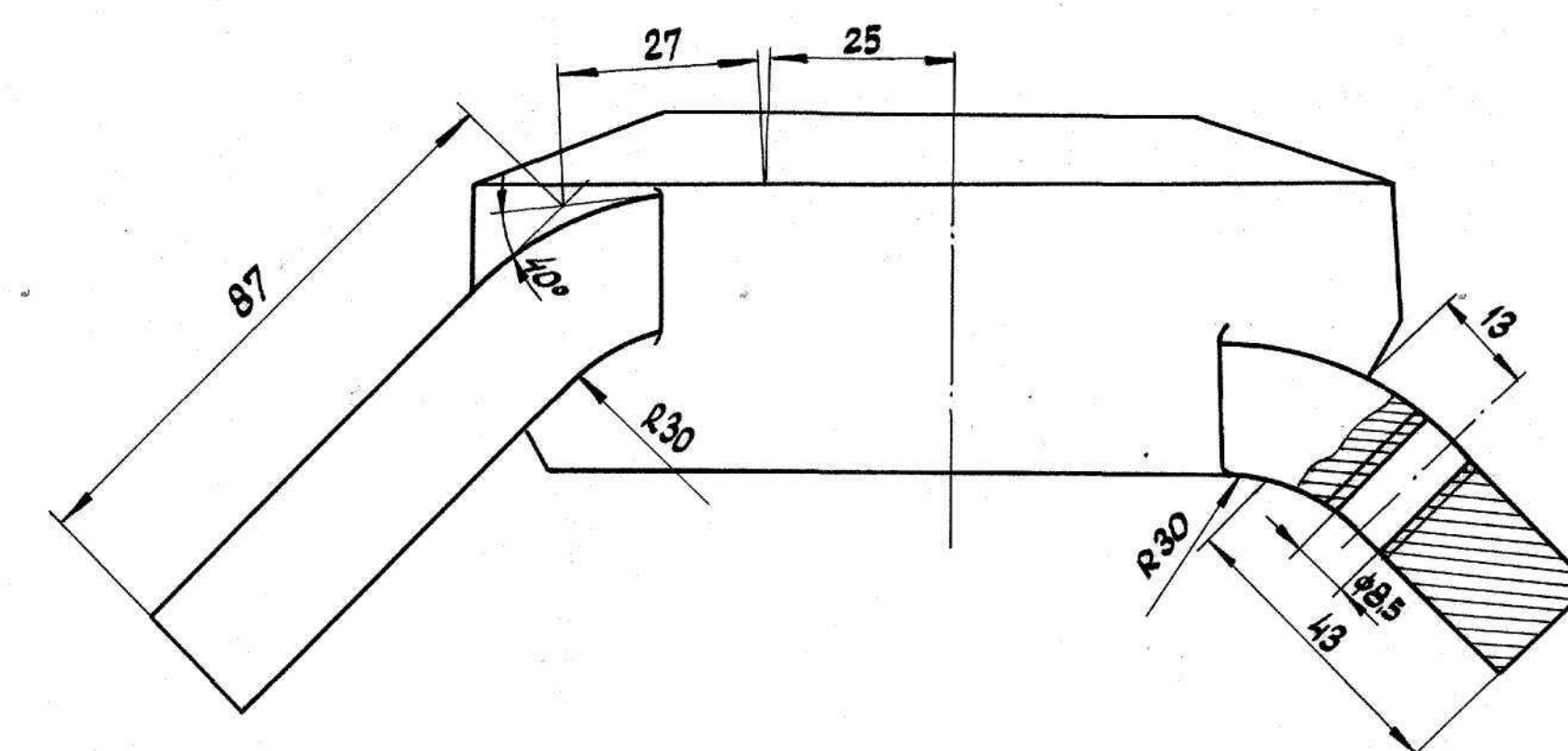
Widok od „E” /cewka Nr 3/



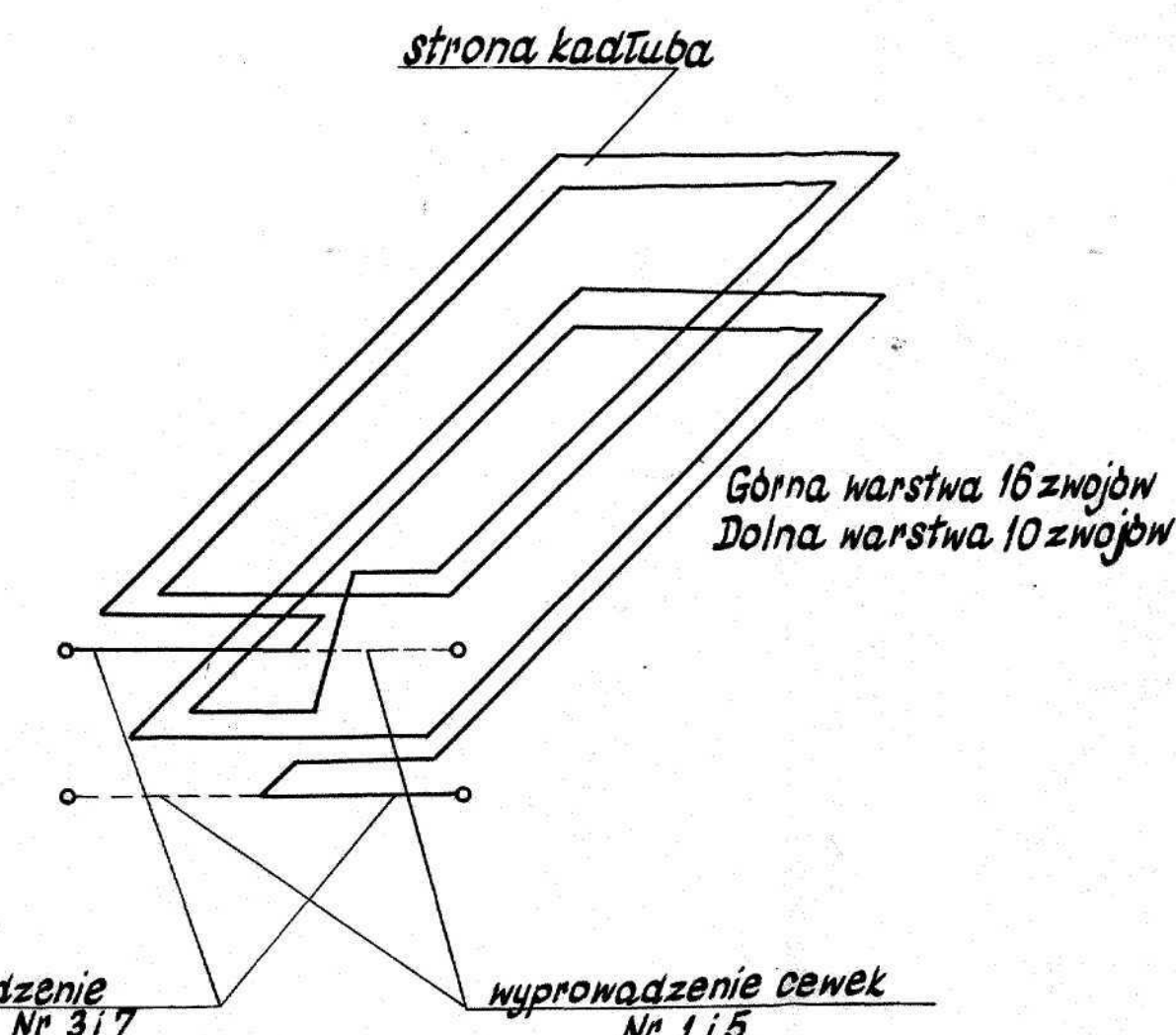
Widok od „E” /cewka Nr 5/



Widok od „E” /cewka Nr 7/



Schemat nawijania cewek



Uwagi:

1. Pozostałe dane cewki wg karty uzwojeń/WL4-070029/
2. Wyprowadzenia cewek pobielić LC-30 na dług. 40 mm.
3. Wszystkie wolne miejsca wypełnić kitem izolacyjnym poz. 8
4. Pierwszy i ostatni zwoj wraz z wyprowadzeniami izolować taśmą poz. 12. 1 warstwą na 3/4 zakładki do miejsca pobielenia końców wyprow.
5. Cewki impregnować i lakierować zgodnie z procesem techn.
6. Cewki numerować zgodnie z rys. czerwoną emalią na czołach od strony wyprowadzeń.
7. Dolną warstwę cewki połączyć z górną przy pomocy spoiwa LMF8 i nakładki poz. 11. Nakładkę poz. 11 wykonać z miedzi nawojowej.
8. Miejsca wyprowadzeń uszczelnić kitem izolacyjnym na końcówkę wyprowadzenia nałożyć izolację poz. 8. następnie izolować cewkę izolacją poz. 9 1 warstwą na 1/2 zakładki wraz z wyprowadzeniem na dług. 20 mm.
9. Ostatnie zwoje w miejscu spawania półcewek w przypadku uszkodzenia izolacji zwojowej należy zastosować przekładki mikanitowe z Mjo wg. PN-61/E-11002 o grub. 0,25.

1	Izolacja 01x20	12	TASA		ZN-67HPCN/DE-67H				
1	Nakładka 1,3x20x30	11							
	Izolacja 0,13x20	10	SMG						
	Izolacja 0,15x20	9		0,15					
	Wypełnienie	8		0,3					
1	Przekładka	7							
2	Izolacja wypr. 0,5x60x60	6			BN-64/7598-03				
		5							
		4							
		3							
	Izolacja 0,2x20	2	Tasma szklana	0,2	ZN-63/MPCH DE-5171				
	Tasma nawojowa	1	M1		PN-62/H-83621				

Nr szkic	Symbol	Nazwa części	Nr części	Materiał	Ciepota	Nr normy lub rys.	Nr karty obrób.	Uwagi
Projektował								
Kreślił	9.11.1974	SW						MPK - Łódź
Sprawdził								

Skala	1:1	Cewka bieguna głównego	803N 341102-00
			Zast. rys. WL1-762006 Zast. przez rys.