





M-928. п. 7

$\phi 0.07$

Изготовлено

УДМЛ



1. Обмотку открытия выполнять проводом поз. 19, число витков 670.  
Обмотку закрытия выполнять проводом поз. 20, число витков 1300.
2. Выводные концы обмоток выполнять проводами ~~МПО 23-И-06~~ <sup>⑥</sup> МС 16-15 0,2 ТУ 16.К76-011-88.  
~~ТУ 16-505-193-79, ОСТ В 16 0.800.764-80.~~
- ⑥ ~~Сечение проводов и их расцветка должны соответствовать схеме~~
3. Между обмотками открытия и закрытия проложить один слой лакокраски ЛКМС <sup>ТУ 16-90 И 37.0012.002 ТУ -⑧</sup> ЯШМЕ-105-0,1 ГОСТ 2214-78.
4. На выводные концы одеть трубку <sup>305</sup> ~~3.31~~ ТВ-40, 3,5, некрашенная, высшего сорта ГОСТ 19034-82 и закрепить её на обмотке <sup>нитью специальной</sup> ~~нитью капроновой~~ 10К-ОСТ 17.330-84. <sup>2002 -⑪</sup> Разделку конца трубки установить технологически.  
Выступание трубки за поверхность А должно быть 4...6 мм.
5. Кожух поз. 4 запрессовать заподлицо с поверхностью А каркаса поз. 1.