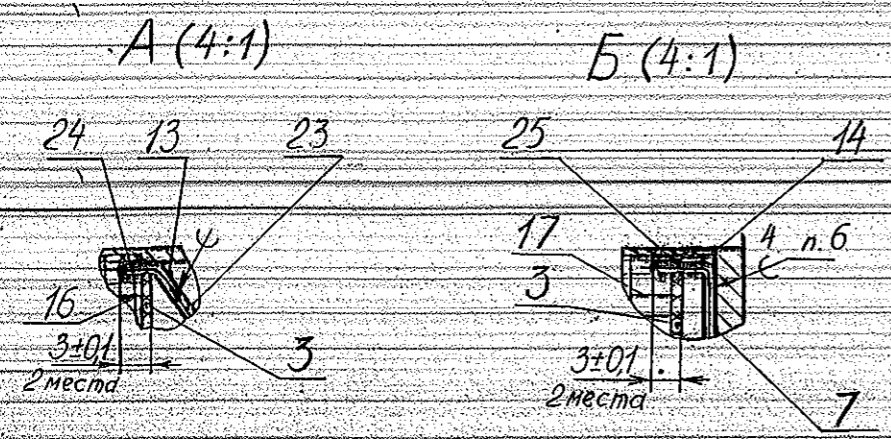


- 1 Перед сборкой магниты поз. 1 и каркас поз. 2 обезжирить по РДИ 0151-4700-78 под средю "кислород". Наружные поверхности - методом протирки, внутренние - методом "залива" сначала нефрасом ТУ 38.401-67-108-92, затем спиртом этиловым техническим ГОСТ 18300-87.
- 2 Контроль обезжиривания - визуальным методом.
- 3 Клеевые соединения: №1 - Клей "Супер Момент Профи Плюс (с кисточкой)". Клеить магниты поз. 1 (6 мест) строго соблюдая ориентацию паза относительно каркаса поз. 2 (см. разрез В-В), №2 - клей "Момент 1" ТУ 2385-011-04831040-95.
 - перед намоткой проклеить прокладки поз. 3, 4, 5. Разрез прокладок поз. 3 расположить напротив паза каркаса поз. 2 (см. разрез В-В).
 - проклеить концы лакокраски поз. 21, 22. Обмотку I обернуть двумя слоями лакокраски поз. 21. Обмотку II - двумя слоями лакокраски поз. 22, предварительно уложив под нее выводы обмотки I.
 - трубку поз. 26 надеть на все выводы обмоток и зафиксировать клеем.
 - приклеить дюрки поз. 19 (4 шт.) на выводы обмоток.
- 4 Клей наносить толщиной (0,1 - 0,2) мм в один слой. Время выдержки 20 с, плотно прижав к сопрягаемой детали. Усилие прижатия (10 - 20) кг.
- 5 Контроль качества клеящей способности проводится в соответствии с ГОСТ 14759-69 - при испытании на сдвиг или ГОСТ 14760-69 - при испытании на отрыв.
- 6 Паяное соединение - припой Прв. КРЗ. ПОС. 61. ГОСТ. 21931-76 с бескислотным флюсом. Выводы обмоток катушки (4 места) выполнить проводами поз. 23 и паять к проводам обмоток I, II.
- 7 Место пайки покрыть лаком НЦ-62 зеленым ТУ 6-21-090502-2-90.
- 8 Покрытие защищенных концов выводов обмоток - Гар. ПОС 61.
- 9 * Размеры и параметры для справок.
- 10 Перекрещивание витков не допускается.
- 11 Место пайки изолировать: первые витки обмоток трубками поз. 14, последние - трубками поз. 13. Первые витки обмоток уложить по диаметру каркаса, последние - вдоль обмоток катушки. Выводы обмоток закрепить нитками поз. 26.
- 12 При намотке обмоток катушки после каждого восьмого ряда проложить один слой джута поз. 16, 17.
- 13 Выводы обмоток маркировать на дюрках поз. 19. Надписи "1Н", "1К", "2Н", "2К" выполнить шрифтом ПО-5 по ГОСТ 2930-62 симметрично поля дюрки любым способом.
- 14 Маркировать и клеить по ОТУ СЖО на дюрке.



Данные обмоток

Номер обмотки	Марка провода	d пр., мм	Число витков	Соприпряжение обмотки, приведенное к температуре 20 °С, Ом	Тип намотки
I	ПЭТВ-2	0,25	900*	20±1	Многослойная ортоциклическая
II		0,315	1200*		

10544.6788.100 СБ
 30.05.90
 10544.6788.100 СБ
 30.05.90

10544.6788.100 СБ						
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Катушка Сборочный чертёж		
Разраб.	Сложеникина	С	12.02.90		0,3	2:1
Проб.	Курочкин	С	12.02.90	Лист	Листов 1	
Т.контр.	Халиуллина	С	12.02.90	ОАО "НИИХиммаш"		
Н.контр.	Балакирева	С	12.02.90			
Утв.				Копирбай		Формат А2