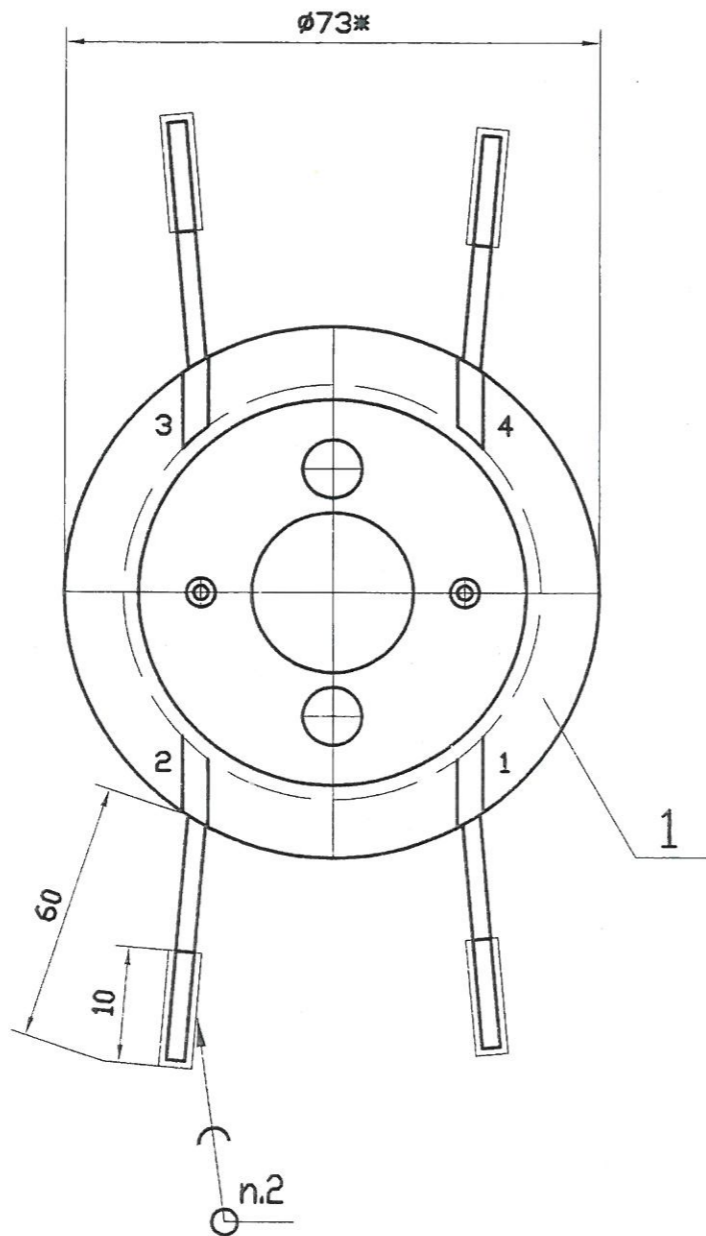


Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взаминв.№	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ОртоМаг	Справ. №	Перв. применен.
138696	08-4.08.16	130790			ОртоМаг	ЯИТН.20.55 2/2-2015	ЯИТН.685441.006
				ЯИТН.685441.006 СБ			



1. \*Размер для справок.
2. Припой ПОС61 ГОСТ21931-76.
3. Намотку обмотки производить проводом поз.3 согласно схеме и данным обмотки.
4. Индуктивность катушки не регулировать.
5. Выводы делать проводом намотки, крепить нитками поз.5.
6. Обмотки катушки изолировать друг от друга и закрепить последнюю обмотку 2 слоями лакоткани поз.6, лакоткань крепить нитками поз.5, клеем ВФ-4 ГОСТ 12172-74.
7. Маркировать номера выводов краской 45981-01 черной. Т1. ТУ29-02-1126-93. Шрифт 3-Пр3 ГОСТ26.020-80.
8. Остальные технические требования по ОСТ4 Г0.075.200.

Схема намотки	Количество витков, W	Тип намотки
	WI=1000	Виток к витку
	WII=15	

ОТДЕЛ N241

				ЯИТН.685441.006СБ		
3	ЯИТН.20.7-16	08	26.02.16	Лит.	Масса	Масштаб
2	Зам ЯИТН.20.55 2/2-2015	Чуш	12.01.16	001	28г	1:1
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Катушка Сборочный чертёж		
Разраб.	Неумоина	Чуш	12.01.16			
Провер.	Гущин	Чуш	12.01.16			
Т.контр.	Соболев	Чуш	13.01.16			
Н.контр.	Рябов	Чуш	29.01.16	Лист	Листов 1	
Утв.	Рябов	Чуш	13.01.16			