



- 4. Катушку в сборе пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70 или ГФ-95 ГОСТ 8018-70 при абсолютном давлении не более 20 кПа, предварительно разместив магнит МАГУ.407312.XXXБЧ в чаше катушки, а в центральном отверстии – стержень МАГУ.407312.....
- 5. Катушка в сборе должна иметь активное сопротивление  $2,9 \pm 0,1$  кОм.
- 6. Обмоточный провод поз. 2 и провод поз. 3 показаны условно.

- 1. \* Размеры для справок.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров –  $h14, H14, \pm \frac{IT14}{2}$ .
- 3. Обмоточный провод поз. 2 намотать внавал на каркас катушки поз. 1 до ее полного заполнения полезного объема. Внешние выводы катушки выполнить проводом МГТФ-0,25 длиной 0,15м. Соединение проводов Поз. 2 и Поз. 3 выполнить пайкой. Место пайки изолировать.

МАГУ.402148.002СБ					Катушка в сборе Сборочный чертеж		
Изм. Лист		№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Будько					4:1
Пров.		Осадчук					
Т.контр.		Осадчук			Лист	Листов	1
Н.контр.		Федорова			КАСТ ГОСТ 10292-74		
Утв.		Петрушин					