

*) Для проверки проверки допускаемых повреждений лака на поверхн б вет. поз 1.

1. Провод поз. 3 мотать произвольно 12000±50 витков. К выводам обмотки паять провода поз. 5. Припой ПОС-61 ГОСТ 21931-76. Места паяк изолировать лакокрасочной поз. 7. Намотка проводя относительно поверхности Б.
2. Катшку после ~~нанесения~~ ^{прокатки} провода поз. 3 обернуть бумагой конденсаторной поз. 2 в два слоя. Концы бумаги клеить БФ4 ГОСТ 12172-74. Провода поз. 5 уложить поверх бумаги и привязать нитью х/б 40 ГОСТ 6309-93. Не допускается выступание обмотки за поверхность А в зоне прокладки провода поз. 5 до 0,5 мм, в остальных местах вентуляции не допускается.
3. Допускается до 2 срезок провода поз. 3. Места срезов изолировать лакокрасочной поз. 7.
4. Обмотку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70 или лаком КО-835 ТУ 6-10-931-97. Допускается компаунд КН-50 ТУ 6-05-1914-81. Допускаются напыльы и пузыри на поверхности обмотки.
5. Соротивление электрической цепи между проводом поз. 5 должно быть 1,4-2,0 Ом. Допускается погрешность измерения ±5%.
6. Соротивление изоляции между проводом поз. 5 и каркасом поз. 1 должно быть не менее 10 МОм при измерительном напряжении не более 6 В. Допускаемая погрешность измерения ±20%.
7. Маркировка показана условно. Необходимость маркировки определяется заводом-изготовителем.
8. Остальные требования по ОСТ ВВ4-264-81.

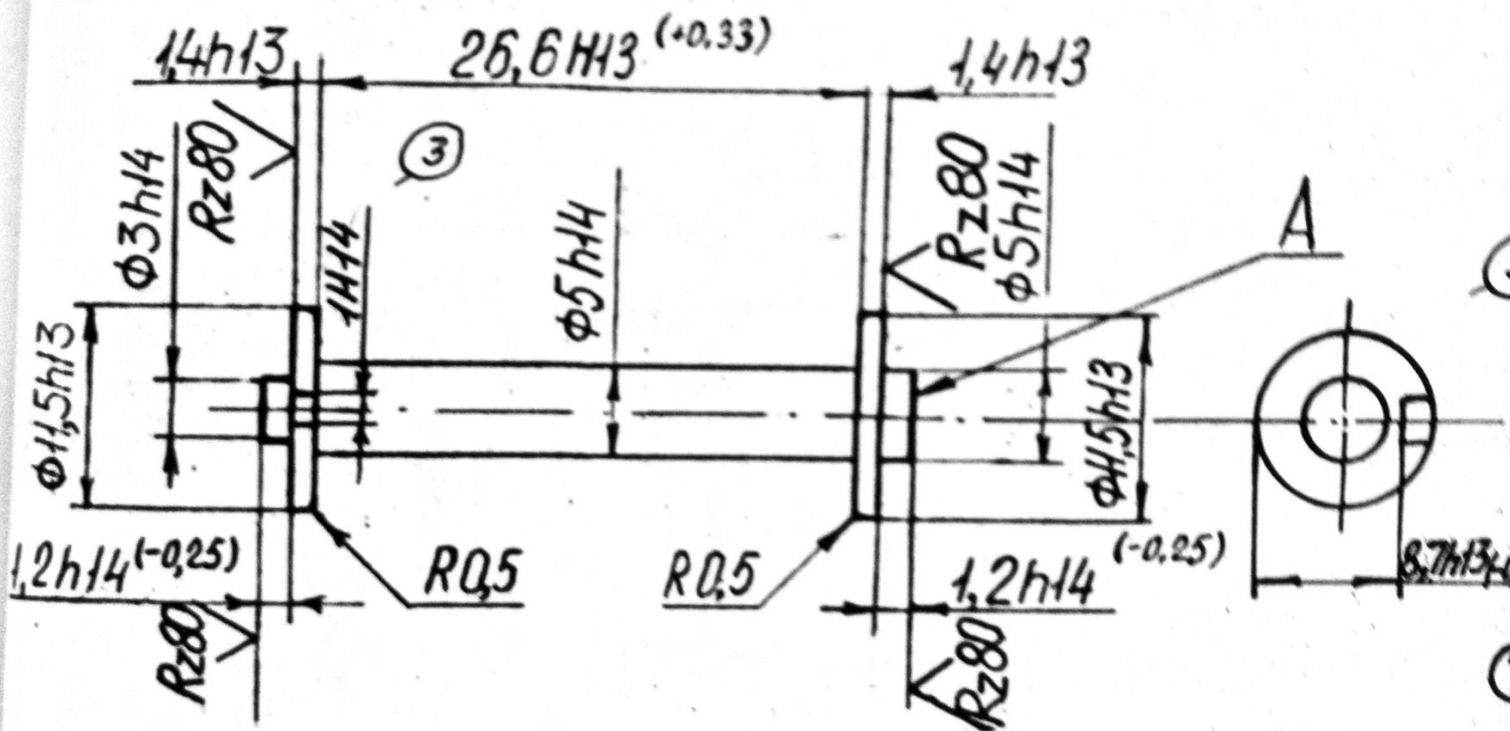
5	-	ГОСТ 495
4	-	ГОСТ 224
3	-	ГОСТ 41
2	-	ГОСТ 22
1	-	ГОСТ 42
Изм	Лист	№ док
Разработ	Год	Подпись
Проб	Согласно	
Технипр	Коллектив	
Начальн	Средств	
Упр	Проб	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
	ЯБГИ.469311.064 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	ЯБГИ.757561.005	Каркас	1	
		<u>Материалы</u>		
2		Бумага конденсаторная КОН - 2 ГОСТ 1908-88	15	мм См. п. 2
3		Провод ПЭТВ-1 0,063 ТУ 16-705.110-79	95,2	Доп. зам. на поз. 4
4		Провод ПЭТВ-2 0,063 ТУ 16-705.110-79	95,2	Взам. поз. 3
5		Провод МГТФ 0,12 ТУ 16-505.485-71	0,16 м	Доп. зам. ① на поз. 6
6		Провод МГШВ-0,12 ТУ 16-505.437-82	0,16 м	Взам. поз. 5 ①
7		Лакоткань ЛШМ-105 0,1 ТУ 16-90 И37.0012.002ТУ	10	мм



Rz40/✓

4



1. Деталь термически обработать по режиму ГОСТ II 036-75, раздел

2. Материал-заменитель Круг В ГОСТ 2590-2006
20864-6 ГОСТ II 036-75

Круг В ГОСТ 2590-2006 21864-6 ГОСТ II 036-75 • Круг ГОСТ 7417-75
10-A-H ГОСТ 1051-73

3. Покрытие Ц6.хр.

дополнительное покрытие: Лак ЭП-730(2) ГОСТ 20824-81 IY УХЛ4,
допускается подкрашивать красителем.

4. На поверхности А допускается след от инструмента

3мм max и глубиной 1мм max.