

Изделие «Магнитно-импульсный генератор»

Провод планируется использовать высокопрочный теплостойкий лудящийся с номинальным диаметром проволоки 0,08 мм с эмалевой изоляцией нормальной (тип 1) ПЭВТЛ-1 0,08 (15,6 м.).



1. * Размеры для справок.
2. Клей ВК-26.
3. ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
4. Намотку провода поз.3 осуществлять согласно схеме.
5. Начало намотки каждой секции производить в сторону распайки выводов. Намотку катушки производить рядно виток к витку. В секциях I, III провод намотать по часовой стрелке, в секциях II, IV - против часовой стрелки. Количество витков в каждой секции 250 ± 10 витков, общее сопротивление 52...64 Ом.
6. После намотки катушку покрыть защитным изоляционным лаком 5324/A.
7. Нумерация выводов показана условно.
8. Остальные ТТ по ОСТ 4Г 0.070.015.

Листовой размер
 Серия №
 Вид и дата
 Вид № шифра
 Вид № шифра
 Вид № шифра
 Вид № шифра

Магнитоимпульсный генератор МИГ-2 Сборочный чертеж			Лист	Масса	Масштаб
			1		5:1
			Листов	2	

Перед. проекц.

Сторона №

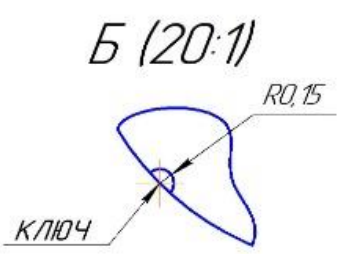
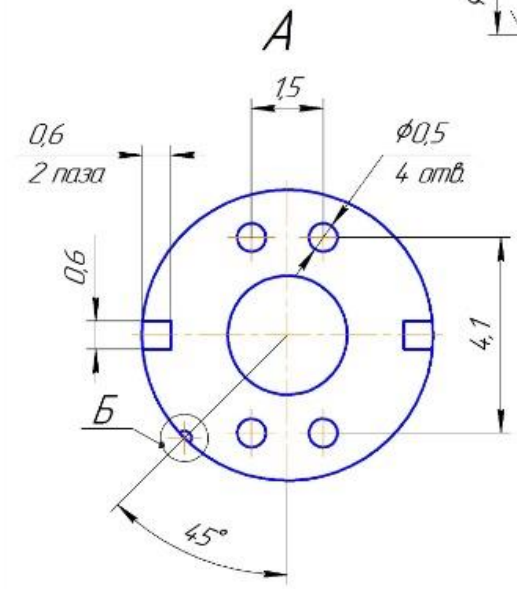
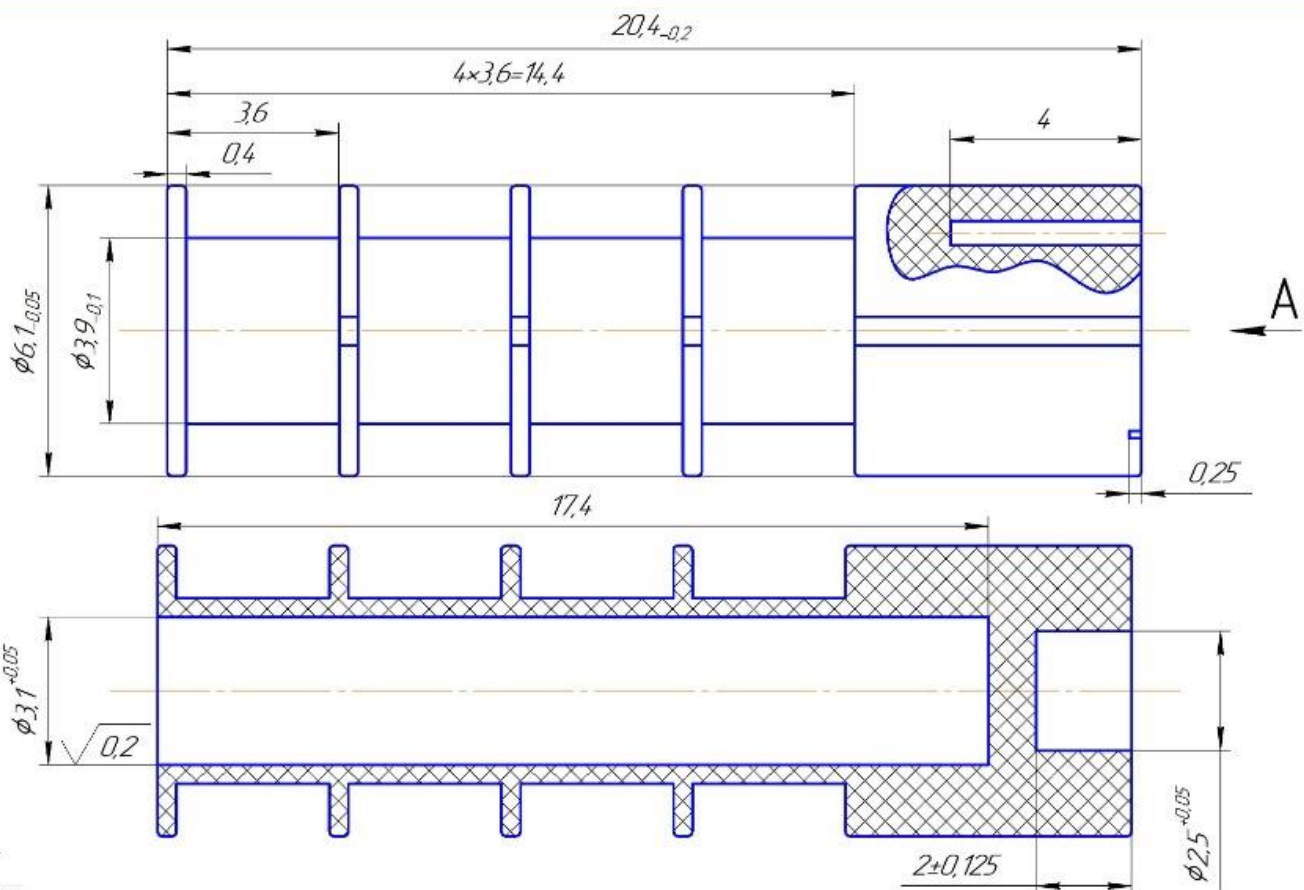
Полн. и дата

Изм. №, дата

Изм. №, дата

Полн. и дата

Изм. №, дата



- 1 Неуказанные радиусы скруглений 0,2 мм.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров по Н9, h9, ± 2⁻.
- 3 Остальные ТТ по ОСТ 107.460053.001-2003.

Изм.	Лист	№ докум.	Полн.	Дата	Каркас	Лист	Масса	Масштаб
Резерв.							0,25 г	10:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.						Полиамид ПА-6-210-310		
Исполн.								
Удп.								