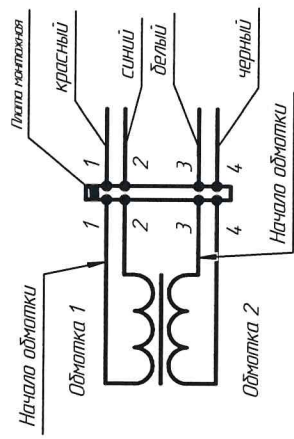


1. * Размеры для справок.
2. Приобретить лазерной импульсной сваркой крышку поз. 2 к втулке поз. 5.
3. Приклеить изолятор к крышке и плату монтажную к втулке клей ВК-9 ТУ 1-595-14-84-2-2009 по ГОСТ 180215-84.
4. Приобретить лазерной импульсной сваркой шайбу поз. 3 к втулке поз. 5.
5. Проложить 1 слой думажу БМ Э ТУ 5433-001-74856981-2011 поз. 6. между втулками и адматки.
6. Наматка рядовая, натяжение провода при наматке (0.3 ± 0.1) Н/К. Количество адматок - 2.
7. Количество рядов в адматке 1 - 14, количество витков в ряду - 34. Количество рядов в адматке 2 - 6, количество витков в ряду - 34.
8. В случае неполного заполнения последнего ряда адматок домотать до конца ряда.
9. Каждую из адматок покрыть лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70.
10. Не допускаться попадание лака на поверхности В и Г.
11. Проложить думажу БМ Э ТУ 5433-001-74856981-2011 поз. 6 между адматками.
12. Концы адматок паять к монтажной плате поз. 1 согласно схеме соединений. Припой ПОС 63 ГОСТ 21931-74, флюс - ЛТИ-120 ТУ 84-406-73.
13. Не допускается напылы припая на поверхности Д более 0.5 мм высотой.
14. Сопротивление изоляции между корпусом и каждой из адматок катушки между адматками при 100 В должно быть больше 100 Мом.
15. Проверить сопротивление и индуктивность каждой из адматок на соответствие значениями из таблицы 1.

Схема соединений



A(20:1)

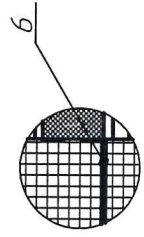


Таблица 1

№ адматки	R, Ом	L, мГн	Кол-во витков
1	12±0.5	5.3±0.2	4.95±5%
2	5.7±0.2	0.9±0.1	204±5%

Согласовано:

ЖЯИУ677119.001 СБ	
Катушка	Лит
Сборочный чертёж	Масштаб
	8,0 : 2
	Лист
	1
	В. П.