



1. Неуказанные предельные отклонения размеров — по ГОСТ 1.00022-80.
2. Неуказанные радиусы скруглений — R 0,3 мм для инструмента.
3. * Размер для справок.
4. ** Размер обеспечивается инструментом.
5. Радиусы скруглений острых кромок пазов R 0,1 мм для инструмента.
6. Литейные уклоны не более 1°. Технические требования по ГОСТ 180063-73
7. Облой от литников и развѐма прессформы зачистить, шероховатая поверхность Rz 40.
8. Допускается места нарушения покрытия на лепестках (от зачистки облоя) лудить припоем ПОС 61 ГОСТ 21931-76.
9. Допускается смещение лепестка детали поз. 1 относительно осей симметрии выступов Г не более 0,2 мм.
10. Допускается коробление щечек каркаса катушки не более 0,3 мм
11. На длине L = 2 мм допускается облой.
12. Клеить на поверхности В резиновым клеем ДТК по инструкции ПУ 13-072.

ДЕПУТАТ ПАРЛАМЕНТА С. ПРИБИЛИЖ. СЕРВИС

ВД6.122.021 СБ				Литера	Масса	М-Б
КАРКАС КАТУШКИ				A	0,62	10:1
				Сборочный чертёж		
Введен	84-106-89	Вклад	0.0520			
ЦЗМ	Лист	№ докум	Листы	Дата		
Разработ.	Паламарчук					
Проверил	Попов			Фолд 23.9.88		
Нач. СКД	Федотов			24.9.88		
Н. контр.	Иванова			27.9.88		
Утвердил						

Выпуск 23/IX-88г.

Имя, № подл. Подпись и дата. Взаменили в ЦЗМ № 21383. 22761 БРДЖ