

53748632.30124.1003 СБ

Перв. примен.  
53748632.30124.1003

Справ. №

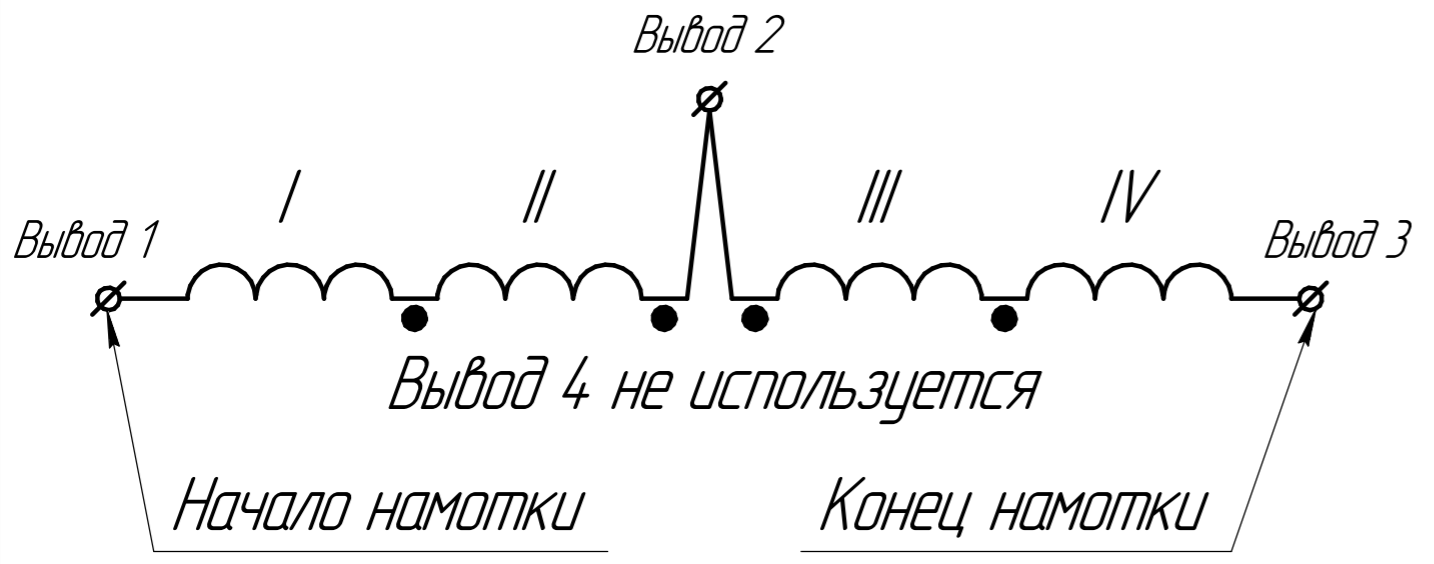
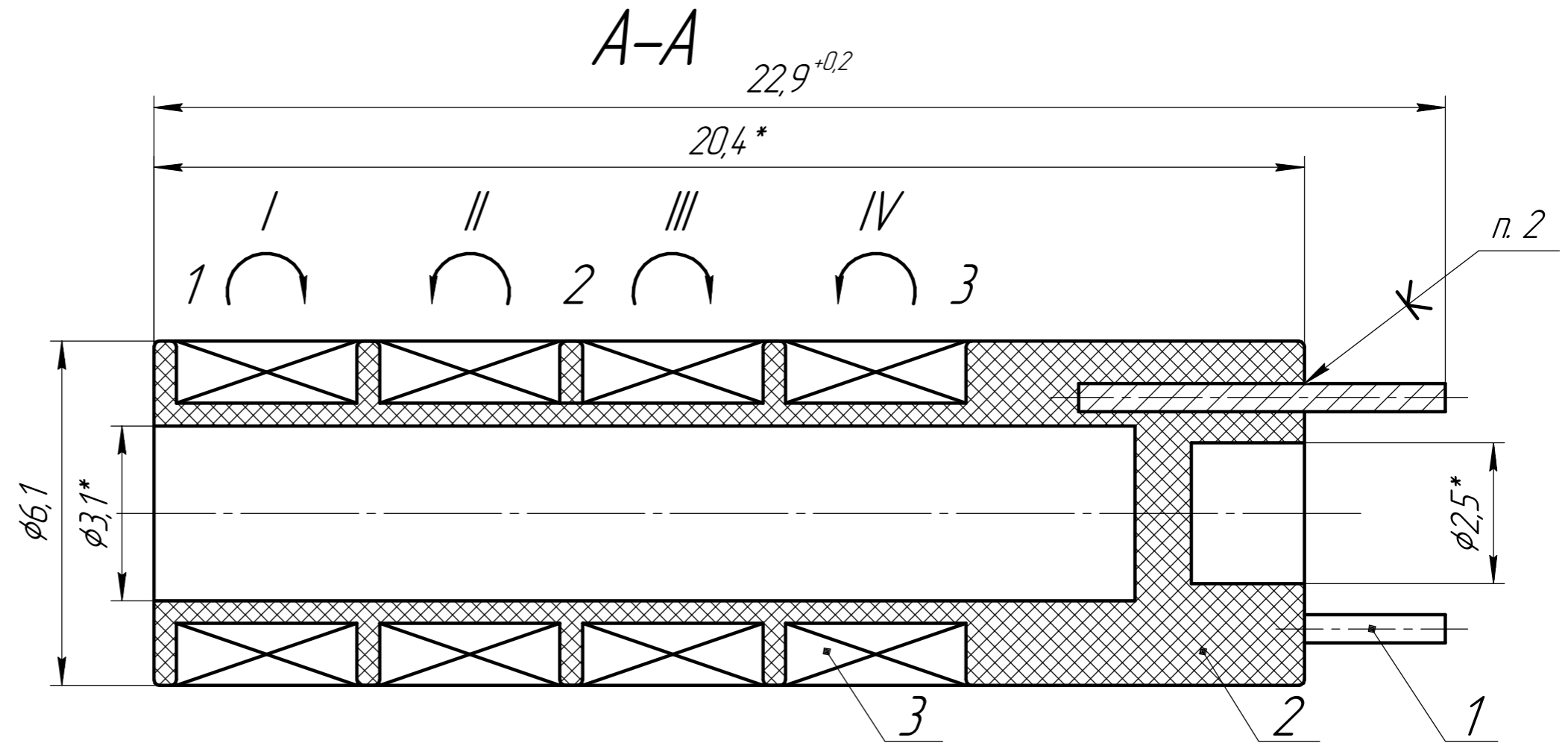
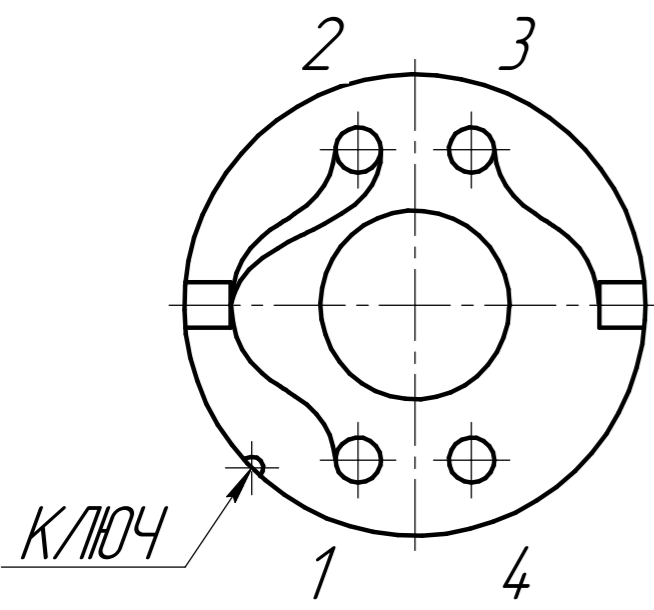
Подп. и дата

Изм. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



- 1 \* Размеры для справок.
- 2 Клей ВК-9 ТУ 1-595-14-842-2004.
- 3 ПОС 61 ГОСТ 21930-76.
- 4 Намотку провода поз. 3 осуществлять согласно схеме.
- 5 Начало намотки каждой секции производить в сторону распылки выводов. Намотку катушки производить рядно виток к витку. В секциях I и III провод намотать по часовой стрелке, в секциях II и IV – против часовой стрелки. Количество витков в каждой секции  $140 \pm 5$  витков, общее сопротивление  $12,5 \pm 0,5$  Ом.
- 6 После намотки катушку покрыть ПЛАСТИК 71 ТУ 2389-001-78983067-05.
- 7 Нумерация выводов показана условно.
- 8 Остальные ТТ по ОСТ 4ГО.070.015.

					53748632.30124.1003 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Катушка Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								10:1
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.						ООО "НПП "Новотех"		
Н.контр.								
Утв.		Маиров И.А.						