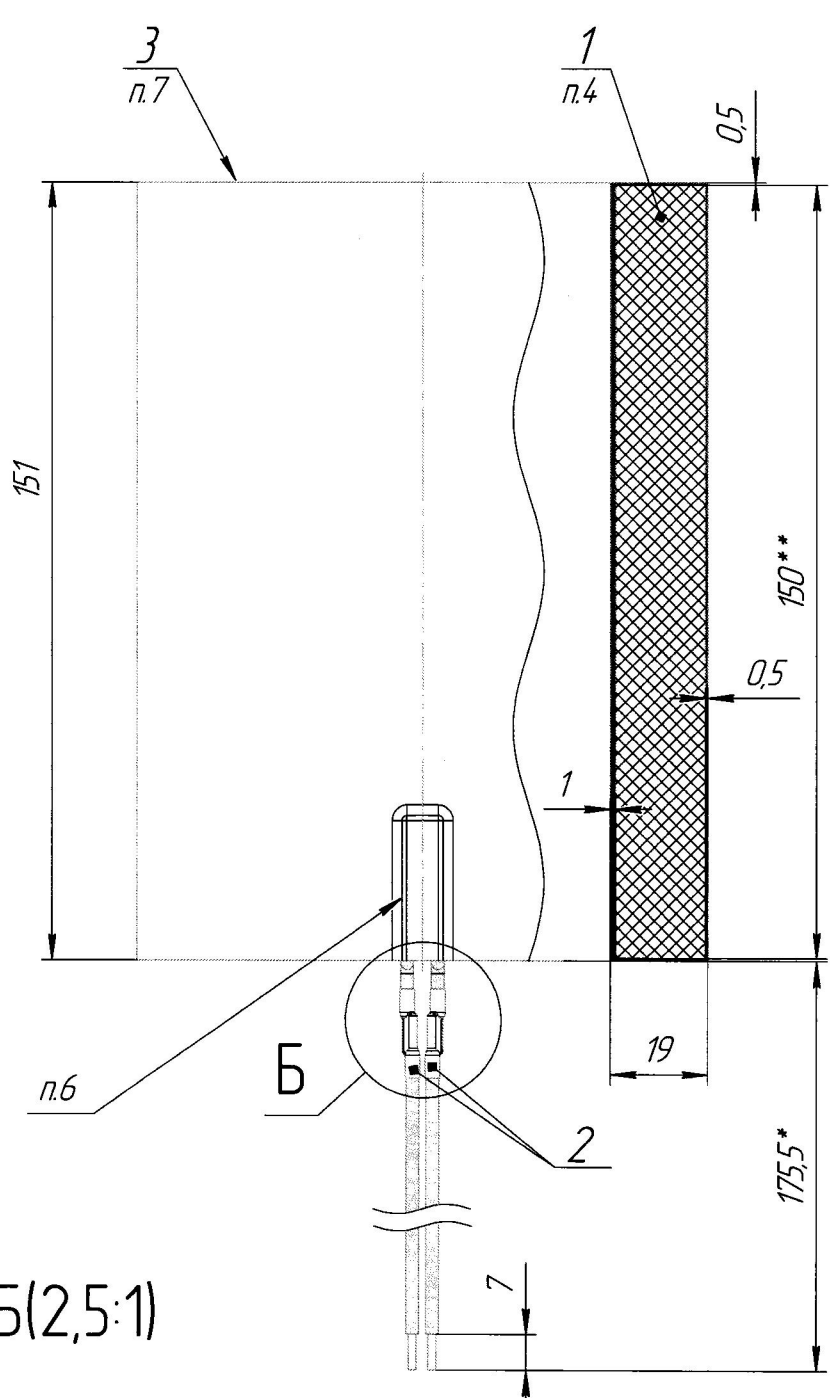
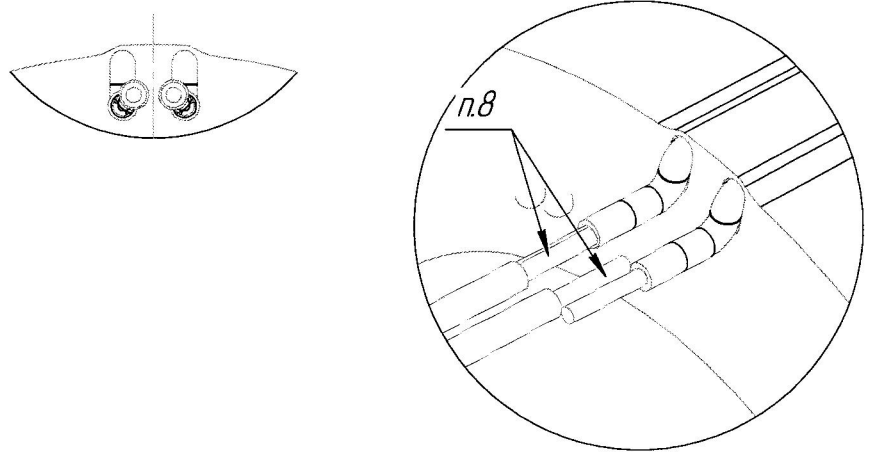


B(2:1)

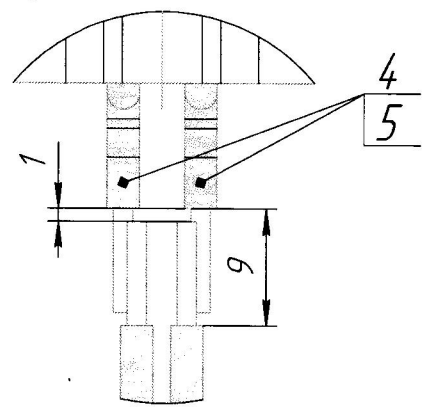
A(4:1)

Термоусадочные трубки условно не показаны




B(2,5:1)

Термоусадочные трубки условно не показаны



- 1 * Размер для справок.
- 2 ** Размеры намотанного в соленоид провода
- 3 Н14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 4 Намотку производить проводом поз. 1, 3310 витков.
- 5 Намотка рядовая виток к витку. Пропитать лаком КО-916К ТУ2311-396-05763441-2003 под вакуумом.
- 6 Выводные концы катушки делать проводом поз. 5. Паять припоем ПОС-61, ГОСТ21931-76 проволока диаметром 1 мм. Места пайки покрыть лаком УР-231 ТУ 6-21-14-90 и защитить трубкой поз. 4.
- 7 Обмотку изолировать пленкой поз. 3. Концы пленки приклеить клеем БФ-4 ГОСТ12172-2016.
- 8 Провода поз. 5 удлинить проводами поз. 6 при помощи пайки. Паять припоем ПОС-61 ГОСТ21931-76 проволока диаметром 1 мм. Места пайки покрыть лаком УР-231 ТУ 6-21-14-90 и защитить трубкой термоусадочной поз. 2.
- 9 Проверочное напряжение подводимое к выводным концам поз.6: 310V DC при токе не более 6А. Время проверки: 20 с.

Изм. №	Подп.	и дата
№	подп.	и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
Справ. №	Перв. примен.	

ЭМ02.30.00.000 СБ			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Тимирязянов		19.05.21
Проб.	Белоклаков		
Т.контр.	Чириков Г.Н.		
Н.контр.	Матвеева А.А.		
Утв.	Ушков П.В.		
Катушка Сборочный чертеж		Лит	Масса
		Лист	Листов
		6,9	11
		1	1
		 НПО «НТЭС» новые технологии эксплуатации СВЧ-устройств	
Копировал		Формат А2	