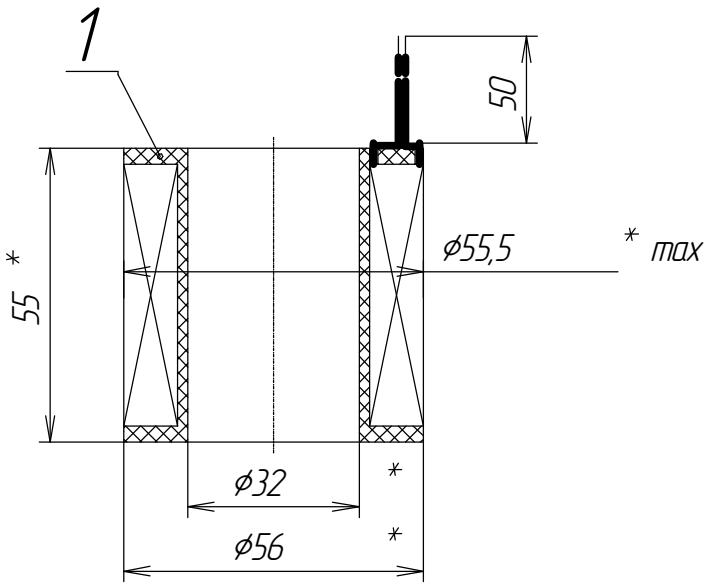

1. * Размеры для справок.
2. Выводы катушки выполнить проводом поз.5, паять припоем Т 1,5 ПОС-40 ГОСТ21931-76. Места паек промыть спиртом этиловым ректификованным техническим ГОСТ18300-87, изолировать лакотканью поз.6. Выводы закрепить нитками поз.7.
3. Намотку катушки вести проводом поз.3 до ϕ 55мм. Сопротивление обмотки катушки (1375 ± 20) Ом. После намотки катушку обмотать двумя слоями лакоткани поз.6, конец лакоткани клеить клеем БФ-4 ГОСТ 12172-74. Зафиксировать лакоткань нитками армированными 200 лх поз.7
4. Обмотка ϕ 55,5мм не должна выступать за габариты ϕ 56мм каркаса поз.1.
5. Пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70.У1 по ОСТ 4ГО.054.213.
6. ТТ по ОСТ 4ГО.070.015.

					052 СБ	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Катушка Сборочный чертеж	Лит. Масса / Масштаб 1:1
Разраб.						
Пров.						Лист 1 Листов
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						

Копировал Формат А3

Перв. примен. | Справ. № | Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата