

Дроссели

СЭС БКК ФЭС 1А

Перв. примен.

КГДП.671342.017

Подп. и дата

Взам. инв. инв. №

Инв. №

| Форм. | Заче | Пас. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|-------|------|------|--------------------|-------------------------------------|------|---------|
| | | | | <u>Документация</u> | | |
| 3 | | | КГДП.671342.017 СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | | <u>Прочие изделия</u> | | |
| | 1 | | | Феррит неразъемный РН 16x9x17 | 1 | |
| | | | | <u>Материалы</u> | | |
| | 3 | | | Провод ПЭВ-2 ^{0,15} 0,17мм | | |
| | | | | ГОСТ 7262-70 | 5 м | |
| | 5 | | | Лакотконь ЛКМ-105 0,1 15x1000 | | |
| | | | | ТВ16-90ИЗ7.0012.002 | 2 | |
| | 7 | | | Нить 10к ОСТ17-330-84 | 3 м | |

УЧЕБНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР №2

КГДП.671342.017

Дроссель

| | | | |
|-----------|--------------|-------------------|--------|
| Инв. № | Подп. и дата | Взам. инв. инв. № | Инв. № |
| 1 | 4.14.09 | 3001 | 3001 |
| 2 | 11.7.06 | 3001 | 3001 |
| Инв. № | Подп. | Дата | |
| Разработ. | Завин | 3.23.06 | |
| Пров. | Седов | 3.23.06 | |
| Инв. № | Ваяц | 3.23.06 | |
| Учт. | Седов | 3.23.06 | |

| | | |
|-------|------|--------|
| Лит. | Лист | Листов |
| 101 | | |
| Итого | | |

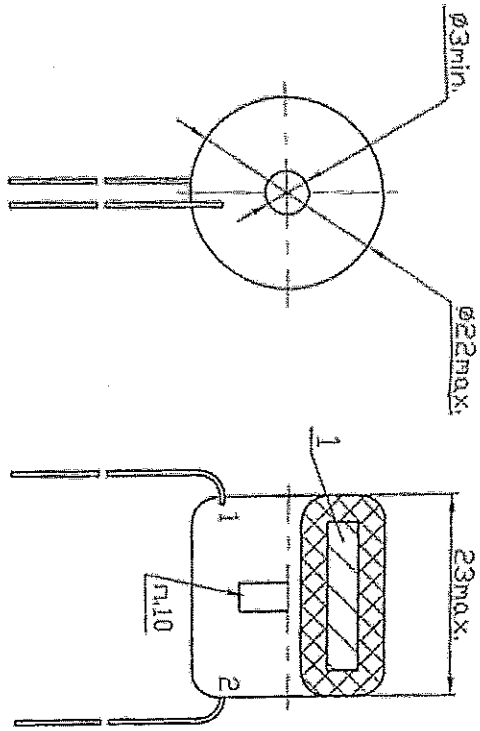
Копировал

СЭС ВКК ФЭС 1А

| | | | | |
|-------------|--------------|-------------|-------------|--------------|
| Инв.№ подл. | Подл. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подл. и дата |
| 1171193 | 10.12.10 | 110760 | | |

| | |
|------------|-----------------|
| Спроект. № | Листы, приняты |
| | КГДП.671342.017 |

КГДП.671342.017 СВ



1. Размеры для справок.
2. Технические требования по ГОСТ 70.075.200.
3. Технические требования к разделке проводов и креплению жил по ГОСТ 23587-96.
4. У сердечника проз.1 острые крошки притупить R0,5...1. Сердечник изолировать локотканью поз.5 с 50% перекрытием и скрепить клеем БФ-4 ГОСТ 12172-74.
5. Омوتку выполнить проводом поз.3 36 витков в один ряд.
6. Омотку равномерно расположить по окружности сердечника.
7. Выводы выпланивать проводом омотки длиной 90...100мм. Концы выводов очистить от изоляции, отрезать на длине 8...10мм, закрепить нитками поз.7.
8. ПОС-61 ГОСТ 21931-76.
9. Дроссель омотать локотканью поз.5, закрепить нитками поз.7, покрыть эпоксид 3П-773 ГОСТ 23143-83.
10. Моркировать десятизачный номер и номера выводов омоток краской 45971-01 (ТНГФ-01) черной, УХУ11 ТУ29-02-889-93, шрифт 3-Гр41 ГОСТ 26.020-80. Допускается маркировать ручным опрессовом крошкой или маркером перманентным черным.
11. Индуктивность омотки не менее 1,5 мГн.
12. Остальные ТТ по ОСТАГО070.015.

| | | | |
|--------------------|-------------|--------------|--------------|
| Исполн. | Дата | Исполн. | Дата |
| Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подл. и дата | Подл. и дата |
| 110760 | | 10.12.10 | |
| КГДП.671342.017 СВ | | | |
| Дроссель | | | |
| Сборочный чертеж | | | |
| Исполн. | Дата | Исполн. | Дата |
| Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подл. и дата | Подл. и дата |
| 110760 | | 10.12.10 | |
| КГДП.671342.017 СВ | | | |
| Дроссель | | | |
| Сборочный чертеж | | | |
| Исполн. | Дата | Исполн. | Дата |
| Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подл. и дата | Подл. и дата |
| 110760 | | 10.12.10 | |

Фабрич. №3