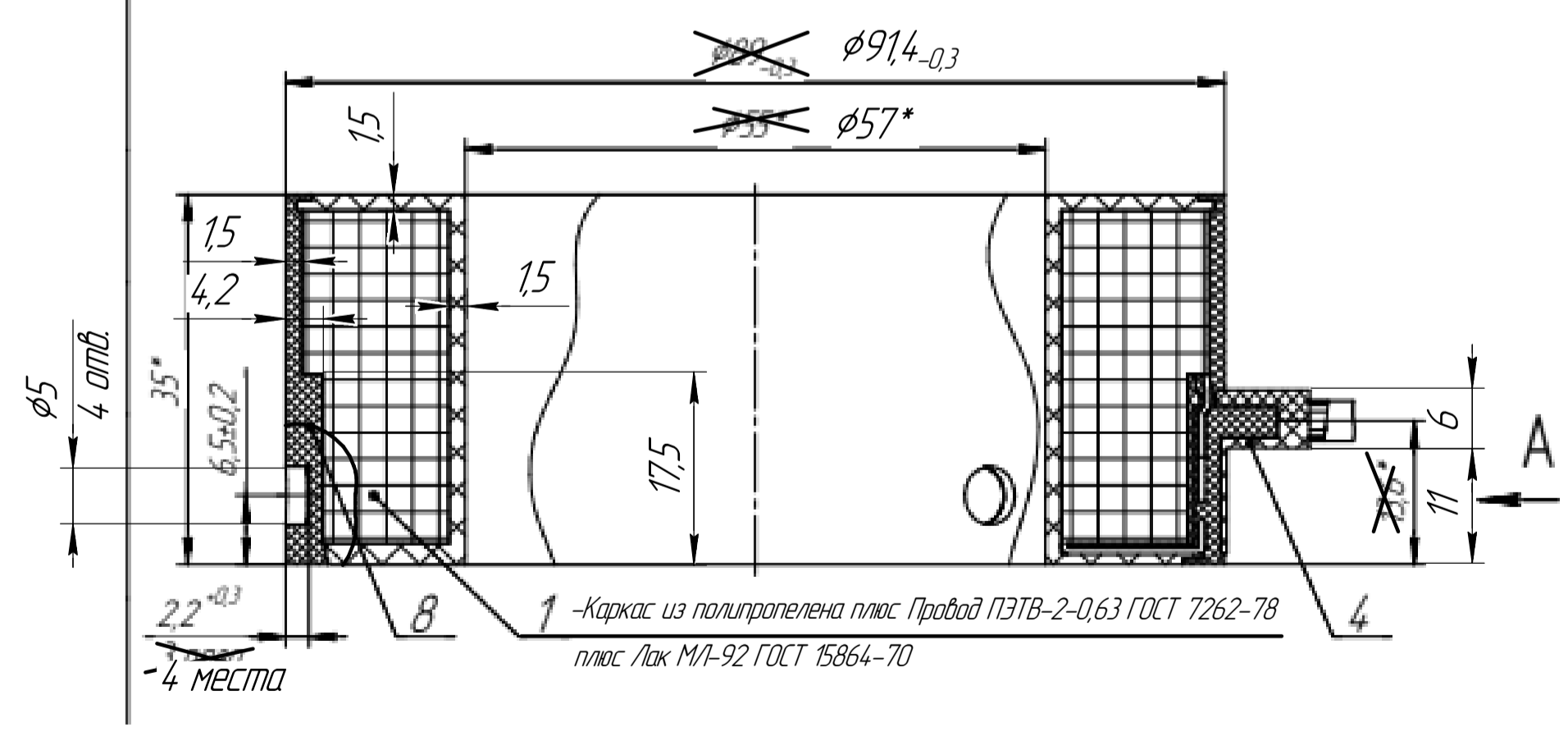


A(2,5:1)
 Заливка материалом поз. 8,
 защелка поз. 4,
 трубки поз. 10
 условно не показаны

Наконечник РЛ10-1 0649 0015 000
 2 шт.

Обозначение	L1, мм	L2, мм	L3, мм	L4, мм
	300	250	10	-
-01	400	350	10	40



1 - Каркас из полипропилена плюс Провод ПЭТВ-2-0,63 ГОСТ 7262-78
 плюс Лак МЛ-92 ГОСТ 15864-70

- * Размеры для справок.
- Концы проводов поз. 16 лудить с двух сторон. Провода спаять с выводами обмотки. Припой ПОС 61 ГОСТ 21931-76. Провода маркировать шильдиками поз. 5 и 6.
- Места пайки изолировать трубками поз. 10.
- Обмотку катушки изолировать материалом поз. 9 методом литья под давлением. Шероховатость литых поверхностей $\sqrt{Ra} 3,2$. Непролитые места изолировать вручную тем же материалом, сохраняя размер $\phi 91,4$ шероховатость $\sqrt{Ra} 12,5$.
- Изоляцию катушки испытать напряжением 2 кВ.
- Кол-во витков: $W=824$. Сопротивление: $10,5 \pm 1 \text{ Ом}$.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обмотка электромагнита	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								2:1
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								