

ВАРГ.685431.001 СБ

Перв. примен.
ВАРГ.685431.001

Справ. №

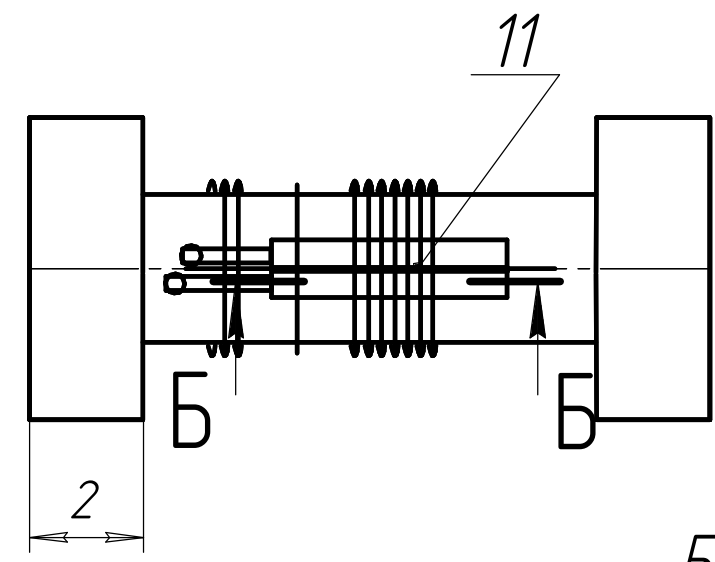
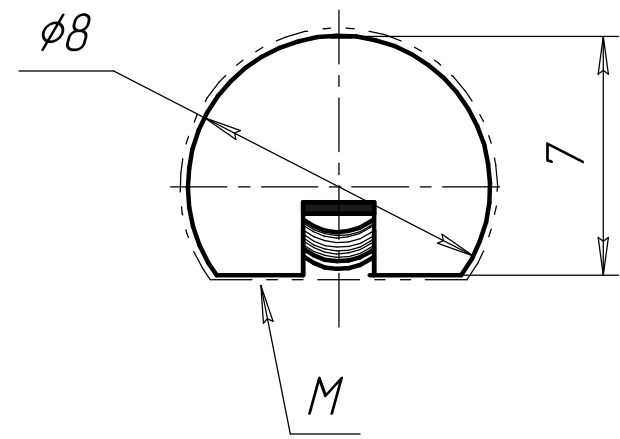
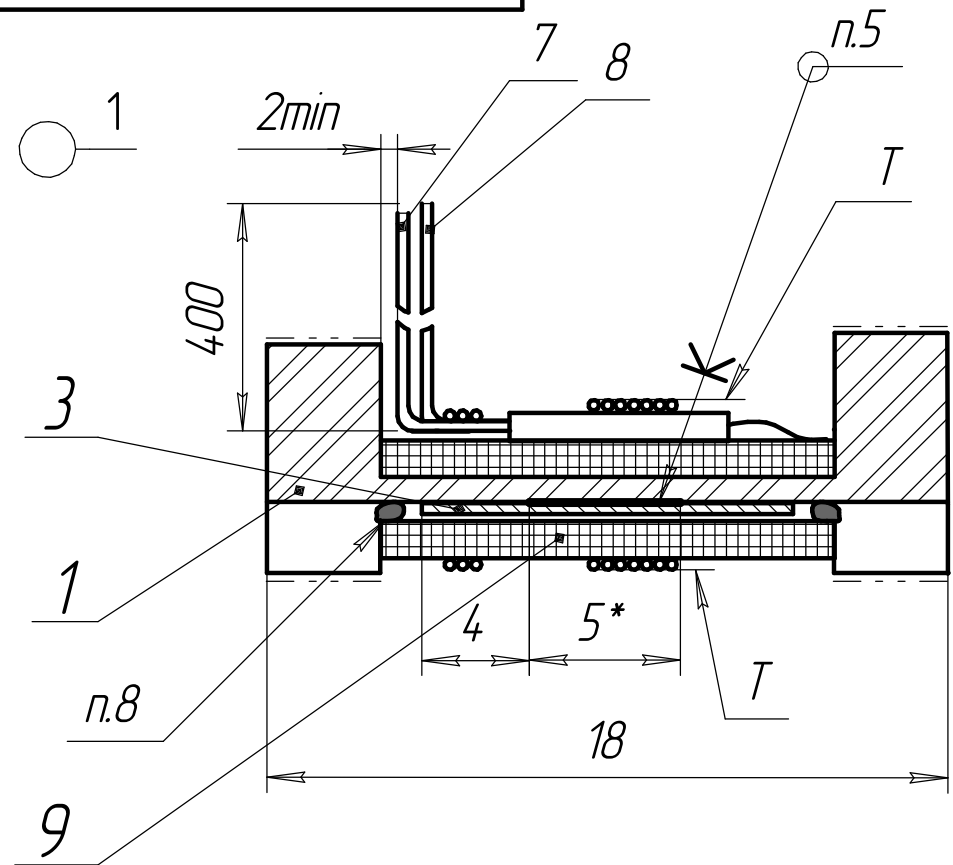
Подп. и дата

Инв. № дубл.

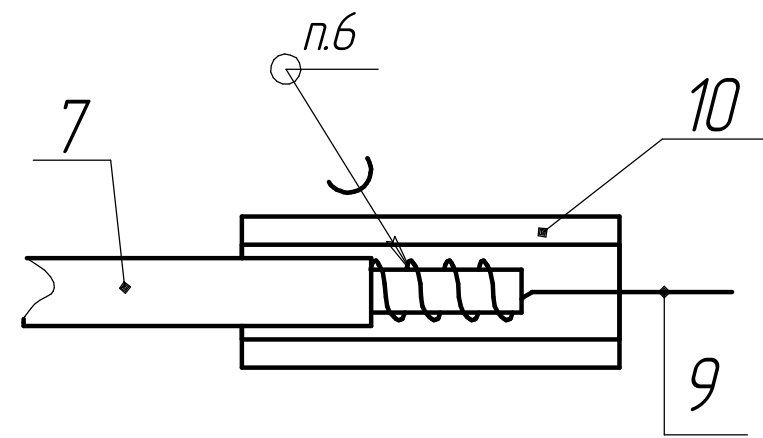
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Б-Б(20:1)



- 1.*Размер для справок.
2. Намотка рядовая плотно виток к витку 9 слоев с послойной пропиткой лаком ЭП-730 ГОСТ 20824-81 и промежуточной сушкой через каждые 3 слоя в положении каркаса пазом вниз.
3. Провод поз.7 подпаять к началу обмотки, провод поз.8 - к концу обмотки. Длина подпаиваемых проводов поз.7,8 не менее 400 мм. Расстояние между выводами проводов поз.7,8 и боковой щекой каркаса 2-3мм.
4. Несимметричность установки сердечника поз.3 относительно торцов катушки не более 0,1 мм.
5. Клей-герметик Эласил 137-83 ТУ6-02-1237-83
6. ПОС 61 ГОСТ 21931-76.
7. ТТ к разделке проводов и креплению жил по ГОСТ 23587-96 вар. 11. Выступание поверхности Т за пов. М не допускается!
8. Загерметизировать отверстие между обмоткой и прямоугольным пазом в керамическом каркасе поз.1 посредством смазки-герметика Силикот-гель ТУ2257-010-4554-0231-2003.
9. Величина температурного гистерезиса индуктивности не более 0,7%.
10. Индуктивность (при напряжении измерения U=1В на частоте f=1кГц) и величина сопротивления на постоянном токе должны быть равными соответственно: L=5,0±0,8 мГн, R=36±6 Ом;
11. Остальные ТТ - по ОСТ 4ГО 075 200.

					ВАРГ.685431.001 СБ			
1	Зам.	ВАРГ.03-1/1-18	Подп.	28.11.2018	Катушка Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.цм.	Подп.	Дата				5:1
Разраб.	Соколов					Лист	Листов 1	
Пров.	Клюшкин							
Т.контр.								
Соглас.								
Н.контр.	Машинская							
Утв.	Смирнов							