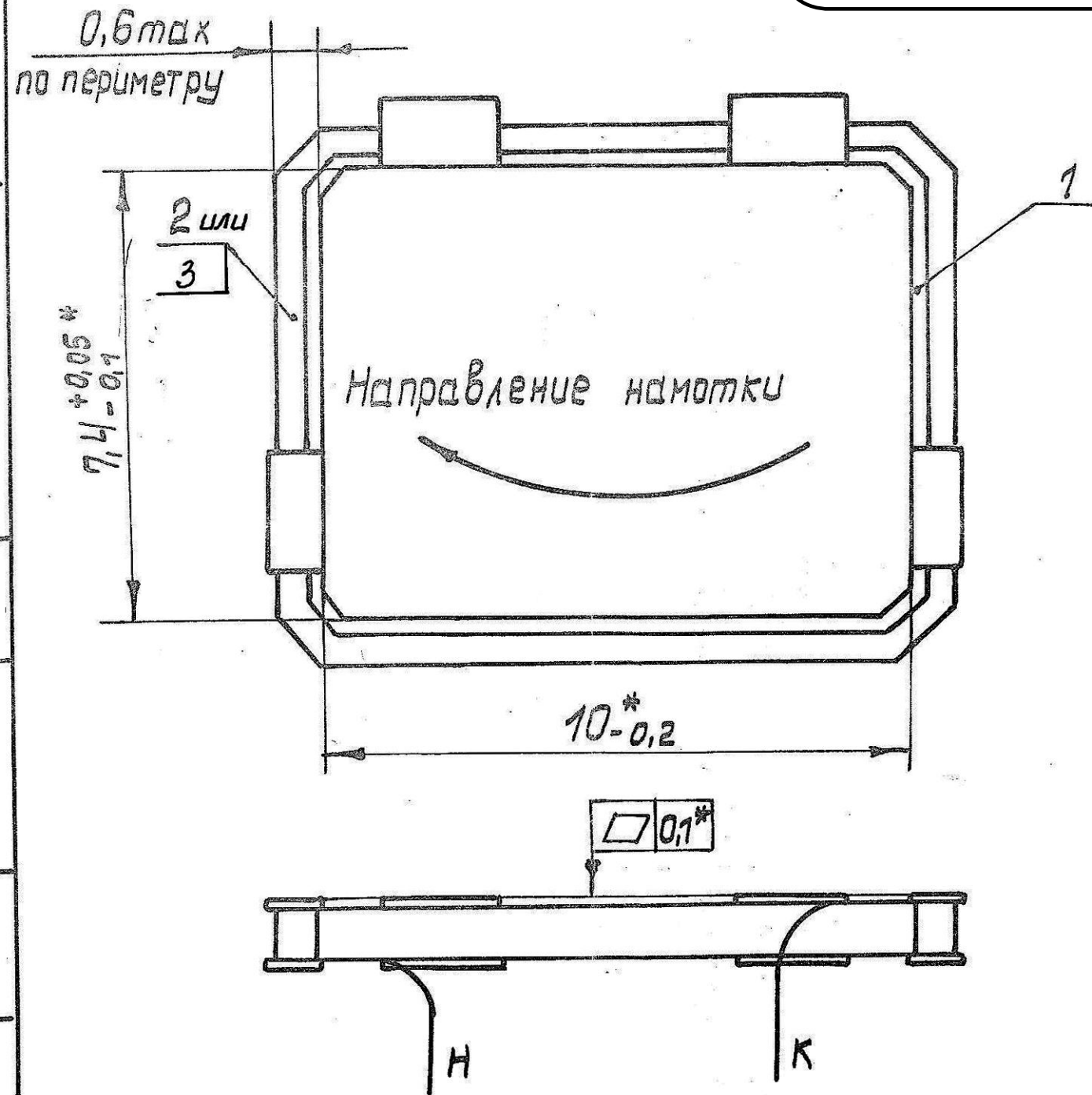


Справ. № 16 перв. примен

инв. № подл. и дата вв. в м. инв. № инв. № подл. и дата



12. Допускается применять провод ПЭВ-Т 0,025
ГОСТ 7262-78, провод ВЭБЖ-102-ОС 0,025 ТУ 16.502.013-82
ОСТ 16.0.800.464-80.

- 1.* Размеры для справок.
2. Изменение размеров в детали поз. 1 при намотке не допускается.
3. Намотку производить по ОСТ 180311-79 равномерно по всей ширине каркаса. Допускается западание витков в предыдущий ряд и перекрещивание их на отдельных участках.
4. Количество витков 100.
5. Сопротивление должно быть $(130 \pm 20) \Omega$.
6. Вес катушки должен быть $0,040 \text{ г} \dots 0,043 \text{ г}$.
7. Выводные концы $(20 \pm 2) \text{ мм}$ облудить припоем по п. 61-0.5 ГОСТ 21931-76
- Допускается облуживание припоем по п. 61 ГОСТ 21931-76
8. Маркировка выводов дана условно. Конец катушки ближайший от места сварки каркаса поз. 1.
9. Катушку пропитать и лакировать в один слой лаком ЭП-9114

11. Сопротивление изоляции между выводом катушки поз. 2 и каркасом поз. 1 не менее 80 МОм при проверке напряжением 100В в нормальных условиях.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дать	Катушка	Лист	Масса	Масштаб
разраб.					Сборочный чертеж		0,043г	10:1
проб.						лист		листо в 1
Т-контр.								