

## Техническое задание

на намотку сб. ед. потенциометр 6Ш5.645.008 (изд. ДУСУ)

### Краткое описание изделия

Сборочная единица потенциометр представляет собой каркас 6Ш7.804.022 (Пруток АМг2 ГОСТ 21488-97) с намотанным эмалированным проводом ЗлХ-2,8  $\varnothing$  0,04. В месте контакта потенциометра со щетками эмаль снята. На каркас вклеены 3 контакта, соединенные с концами намотки и средней точкой потенциометра.

### Требования к намотке.

1. Натяг провода подбирается практически. Для данного провода 0,3-0,6 от усилия разрыва провода.

2. Намотать провод ЗлХ – 2,8  $\varnothing$  0,04 на каркас плотно виток к витку. Длина намотки должна быть не более 10,2 мм, согласно рисунку 1.

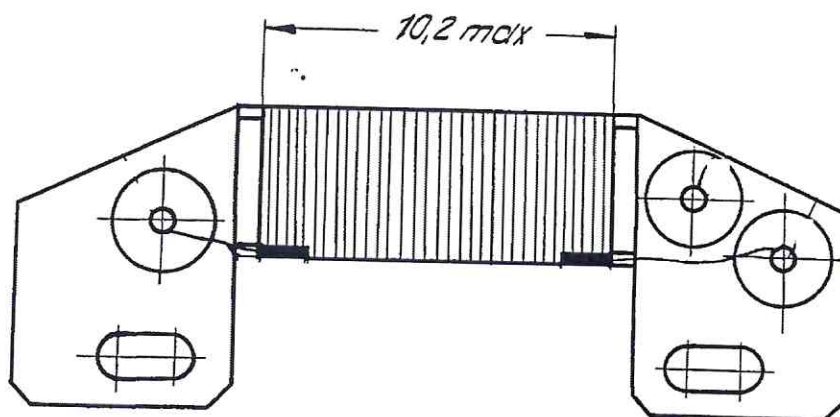


Рисунок 1 – Намотанный каркас 6Ш5.645.008

3. Закончив намотку приклеить 3,5 крайних витка к каркасу клеем БФ-4 по всему периметру прилегания, кроме рабочей поверхности и участков закоротки.

4. Осмотреть по внешнему виду намотку потенциометра. На обмотке не допускаются вмятин, царапин, забоин и перехлеста витков.

## Техническое задание

на обработку (намотку) лакированных поверхностей  
сборочной единицы Каркас с намоткой ЯДСИ.304119.032 (изд. БРЭМ)

### Краткое описание изделия

Сборочная единица элемента сопротивления состоит из каркаса, изготовленного из сплава АМг2 ГОСТ 4784-74 с намотанной проволокой ПЛМ-91,5 0,06 СТО 00195200-098-2016.

### Требования к намотке

1. Натяг проволоки подбирается практически. Для данной проволоки 0,4-0,45 от усилия разрыва провода.
2. Намотку проволоки ПЛМ-91,5 0,06 СТО 00195200-098-2016, подпайку выводных концов проволоки ММ-0,12ТУ16-505.180-76, а также закорачивание витков производить согласно схемы намотки 6В0.487.004 Сх.
3. Намотка проволоки ПЛМ-91,5 0,06 СТО 00195200-098-2016 на каркас должна быть плотной и без зазоров между витками на внутреннем диаметре узла. Нахлесты не допускаются.
4. Подпайку выводов и закорачивание витков производить припоем ПСр 2,5 ГОСТ19738-74 с бескислотным флюсом. Высота слоя припоя 0,3 max.

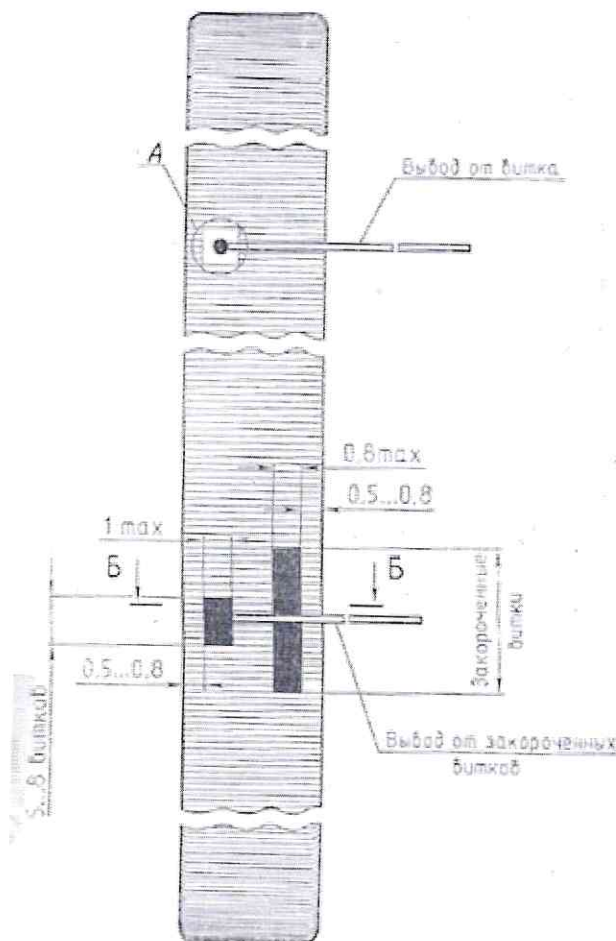


Рис.1 Намотка Каркаса с намоткой ЯДСИ.304119.032.

# Техническое задание на намотку каркаса 6Ш6.685.031 изд. ОКГ

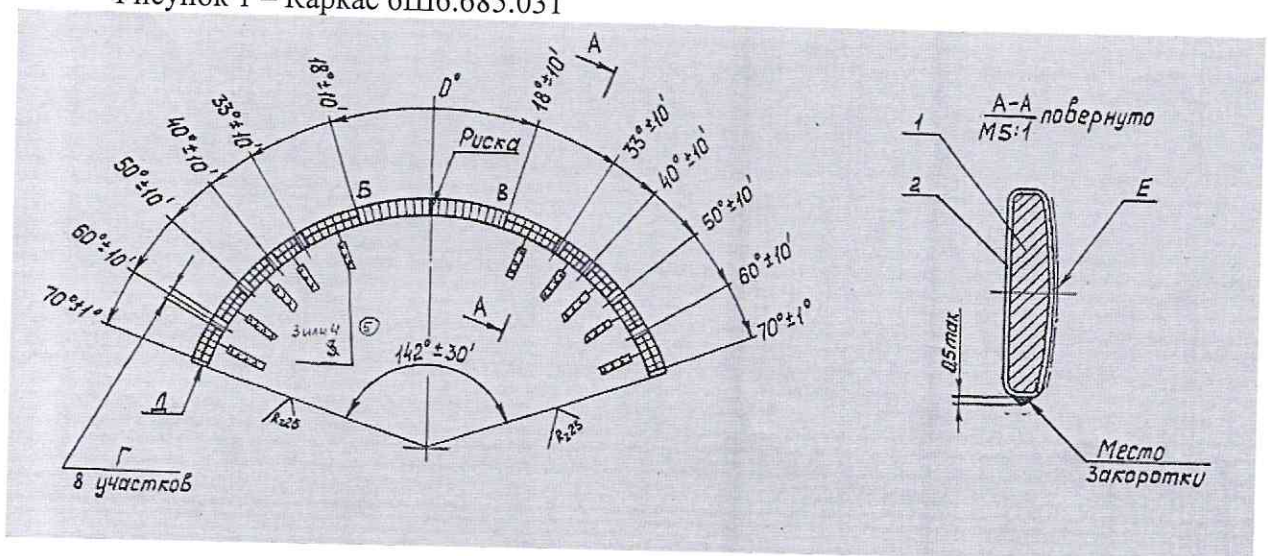
## Краткое описание изделия

Сборочная единица состоит из каркаса изготовленного из прутка АМг 2С КРНД ТУ 1-801-103-88. Намотка осуществляется проволокой ЗлХ 2,8 0,04 ТУ 117-1-99-2000. Проволока эмалирована сплошным слоем лака ФЛ-9138 ТУ 16-504 034-76 или ПЭ-943А ТУ 16-К71-074-90.

## Требования к намотке

1. Натяг провода подбирается практически. Для данного провода 0,3 -0,6 от усилия разрыва провода. Намотать провод на каркас по длине размеченной дуги, согласно рисунку 1

Рисунок 1 – Каркас 6Ш6.685.031



2. Намотку производить по ОСТ 180041-71. Намотка по внутренней поверхности каркаса плотная. На контактной поверхности намотки допускаются максимальные зазоры между витками 0,026 мм не более чем в трех точках. На закороченных участках зазоры между витками 0,04 мм не более чем в двух точках. На закороченных участках допускается выступание и западание до 0,014 мм, на рабочем участке 0,010 мм. Перехлест витков и ослабление витков не допускается. Обрыв провода при намотке не допускается. Допускается при намотке смена катушки с проводом. Допускается две спайки провода при смене катушек. Концы спаять и приклеить клеем БФ-4 ГОСТ 12172-2016 с внутренней стороны каркаса, подложив конденсаторную бумагу КОН-2 ГОСТ 1908-88 толщиной 0,01 мм. Место спайки должно быть расположено на закороченном участке на расстоянии не менее 1 мм от рабочего участка. Зазор между витками в месте спая до 0,033 мм.
3. При осмотре на микроскопе рабочей поверхности намотки не должно быть вмятин, царапин, нарушений эмалевого пленки. Перехлест и обрывы витков не допускаются.

# Техническое задание

на намотку каркаса ЯДСИ.685442.042/043 изд. ДСГУ-АМ

## Краткое описание изделия

Сборочная единица состоит из каркаса изготовленного из прутка АМг 2С КР30хНД ТУ 1-801-103-88. Намотка осуществляется проволокой ЗлНМ 91-7,5 0,04 СТО 00195200-041-2008. Проволока эмалирована сплошным слоем лака ФЛ-9138 ТУ 16-504 034-76 или ПЭ-943А ТУ 16-К71-074-90.

## Требования к намотке

1. Натяг провода подбирается практически. Для данного провода 0,4-0,6 от усилия разрыва провода. Намотать провод на каркас по длине размеченной дуги или окружности, согласно рисунку 1а, 1б.

Рисунок 1а – Каркас ЯДСИ.685442.043

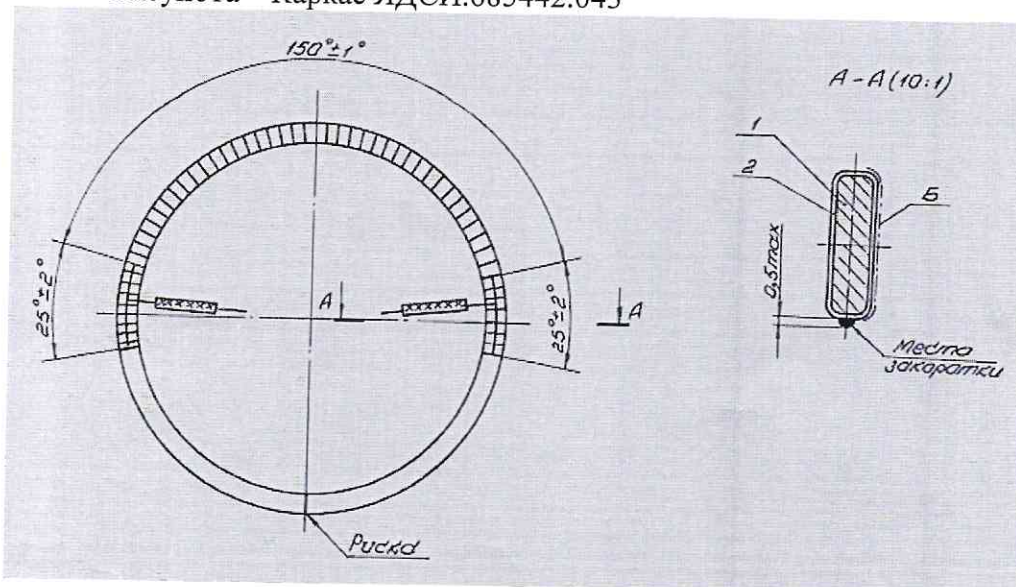
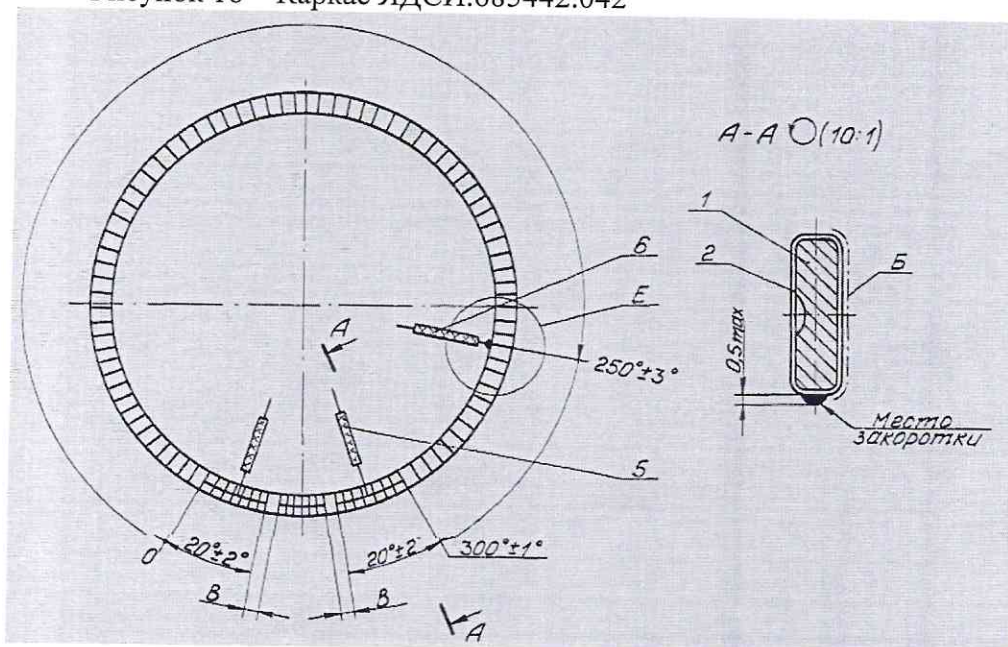


Рисунок 1б – Каркас ЯДСИ.685442.042



2. Намотку производить по ОСТ 180041-71. Намотка на внутренней поверхности каркаса плотная, виток к витку. На контактной поверхности намотки допускаются зазоры между витками до 0,026 мм не более, чем в двадцати точках, на закороченных участках до 0,040 мм не более чем в пяти точках. На закороченных участках допускается выступание и западание витков до 0,014 мм, на рабочем участке до 0,010 мм. Обрыв провода при намотке не допускается. Допускается две спайки провода при смене катушек. Концы спаять и приклеить клеем БФ-4 ГОСТ 12172-2016 с внутренней стороны каркаса, подложив конденсаторную бумагу КОН-2 ГОСТ 1908-88 толщиной 0,01 мм. Место спайки должно быть расположено на закороченном участке на расстоянии не менее 1 мм от рабочего участка. Зазор между витками в месте спая до 0,033 мм.
3. При осмотре на микроскопе рабочей поверхности намотки не должно быть вмятин, царапин, нарушений эмалевой пленки. Перехлест и обрывы витков не допускаются.