

086

Перв. примен.

Спроб. №

Взам. инв. №

Инв. № дудл.

Подпись и дата

Инв. № подл.

Подпись и дата

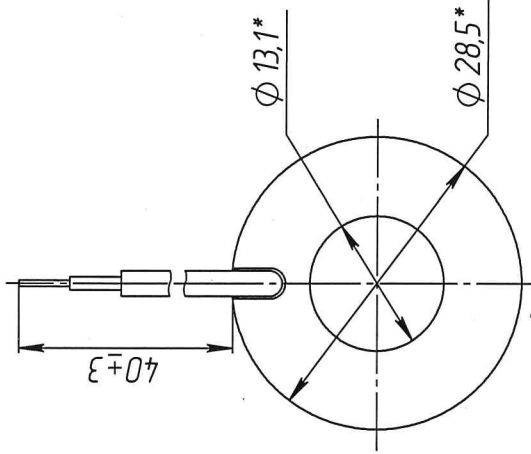
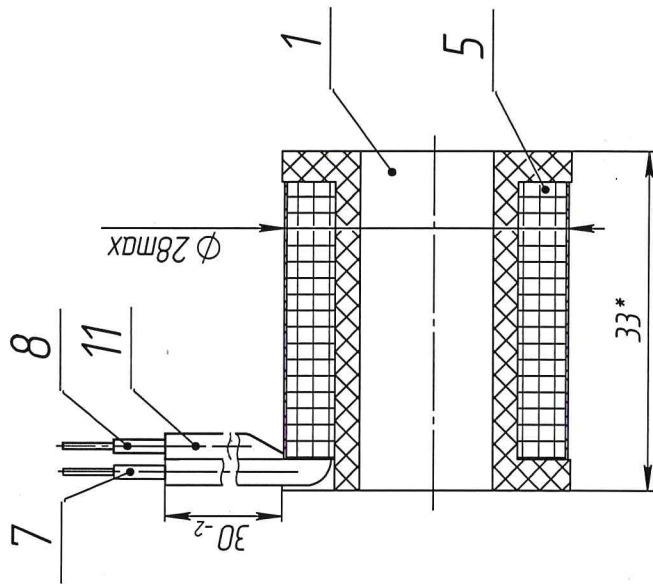


Схема обмотки



Данные обмотки	
Кол. витков	Провод
1197	поз.5
	поз.7
	поз.8

4. Катушку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70.УТ1, по ОСТ4 ГО.054.213.

5. Наличие обрывов и короткозамкнутых витков не допускается.

6. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.

1. * Размеры для справок.

2. Намотку катушки производить по ОСТ4 ГО.054.069-81, после намотки катушку обмотать двумя слоями лакокраски поз.9, крепить клеём БФ-4 ГОСТ 12172-2016. Зафиксировать лакокраску нитками. Обмотка $\Phi 28$ мм не должна выступать за габариты $\Phi 28,5$ мм каркаса поз.1.

3. К выводам катушки паять провод: начало катушки (1) – поз.7, черный; конец катушки (2) – поз.8, цвет любой, кроме черного. Провод паять припоем Т2А ГОСТ 21931-76. Концы провода зачистить на 5 мм и облудить. Одеть трубку поз.11 и закрепить при помощи ниток поз.13.

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Дроб.			
Т.контр.			
И.контр.			
Удб.			

.086 СБ

Катушка

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
		2:1
Лист	Листов	1

.086 СБ

Копировал

Формат А3

