



- *Размеры для справок
- Перед запрессовкой дет.поз.1 проверить ее поверхность на отсутствие заусенцев, обратив особое внимание на поверхность Б и наружную кромку со стороны обмотки, Кромку притупить любым методом до $R0,1...0,15$ во избежание повреждений провода при намотке. Также проверить дет. поз.2 на отсутствие заусенцев.
- После сборки каркаса катушки из дет.поз.1,2,3 наружную поверхность трубки (размер $11+0.2$) и поверхность Б покрыть лаком КО-85 ГОСТ 11066-74 в 2 слоя (толщина покрытия не более 0,15мм). В случае нулевого натяга в соединении дет.поз.2 и 3, деталь поз.3 ставить на клей БФ-2 ГОСТ 12172-74.
- Намотка рядовая, 13 слоев, общее число витков 1280 ± 10 . $R_{обм.} = 67 \pm 2 \text{ Ом}$, $L_{пров.} = 18,8 \pm 0,5 \text{ м}$, провод ПЭЛ 0,08 ГОСТ 2773-78. Коэффициент заполнения окна намотки 0,85-0,9. Начало и конец обмотки выполнить скруткой вчетверо для прочности и паять к проводам поз.8, предварительно продетым через отверстия в муфте каркаса поз.3. Длина проводов поз.8 - по 0,6м.
- Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
- Место пайки проводов залить эпоксидным компаундом ЭЗК-6(ЭЗК-7) ОСТ4.ГО.029.206. Наплывы компаунда за габариты дет.поз.3 и попадание внутрь трубки поз.2 недопустимы. Паяное соединение не должно выступать над поверхностью компаунда во избежание замыканий при сборке маркера по чертежу КРЮШ.303655.001 СБ.
- Обмотку обернуть 2-мя слоями лакоткани поз.9. Максимальный диаметр по обертке - не более 6,7мм. Клей БФ-2 ГОСТ 12172-74.
- Катушку проверить на отсутствие обрывов и замыканий обмотки, а также на номинальное сопротивление (п.4 ТТ).

					КРЮШ.685441.002СБ			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Катушка Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Воронова				И		4:1
Проверил		Топтун				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Нач. КБ								
Н. контр.		Дворецкая						
Утвердил		Топтун						