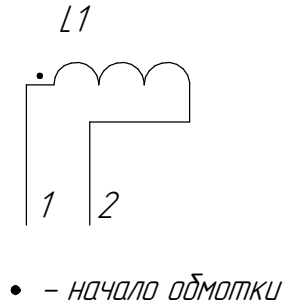


Рис. 1



Подп. и дата	
Инв. № дробл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

1 * Размеры для справок.

2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $\phi H14$, $\phi h14 \frac{IT14}{2}$. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.

3 Направление намотки правое.

4 Намотка многослойная в ряд, выполняется в соответствии со схемой на Рис.1 со спеканием витков, номинальное количество витков - 770, последний ряд должен быть законченным.

5 Начало обмотки отметить узлом не ближе 40 мм от катушки.

6 Выводы осуществить проводом обмотки. Длина концов не менее 70мм.

7 Маркировать Ч, количество витков и клеймить К на бирке произвольной формы.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Катушка А					Лит.	Масса	Масштаб				
Разраб.	Козлов															10:1
Пров.	Писарев															
Т.контр.	Докудаева															
Н.контр.																
Утв.	Докудаев				Провод ПЭВТ/Д 0,050 ТУ16-705.160-80					Лист	Листов	1				