



1. Сварные швы по ГОСТ 23792-79.
2. \* Размеры для справок.
3. \*\* Размеры подогнать по месту при установке каркаса (см. 6ГК.190.003)
4. Изоляцию катушки поз. 1 вне зоны сварки от повреждений предохранить.
5. Зачищенные концы обмотки после сварки изолировать лентой ЛСБЗ поз. 3 в пол нахлеста. Ленту пропитать смолой DOLPHON EU XL-2112 или лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70.
6. Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015.

					4ГК.520.005 СБ					
1		06.02-0082		24.01.2024	Катушка с шинами			Лит.	Масса	Масштаб
Наб.		06.02-0033		02.11.2023						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						
Разраб.		Сокалов						0	18.15	1:4
Пров.		Киселёв								
Т. контр.					Сборочный чертёж			Лист	Листов 1	
Нач. отдела	Шепелин							АО ГК Электроштит-ТМ Самара		
Н. контр.	Онищенко									
Утв.	Шепелин									