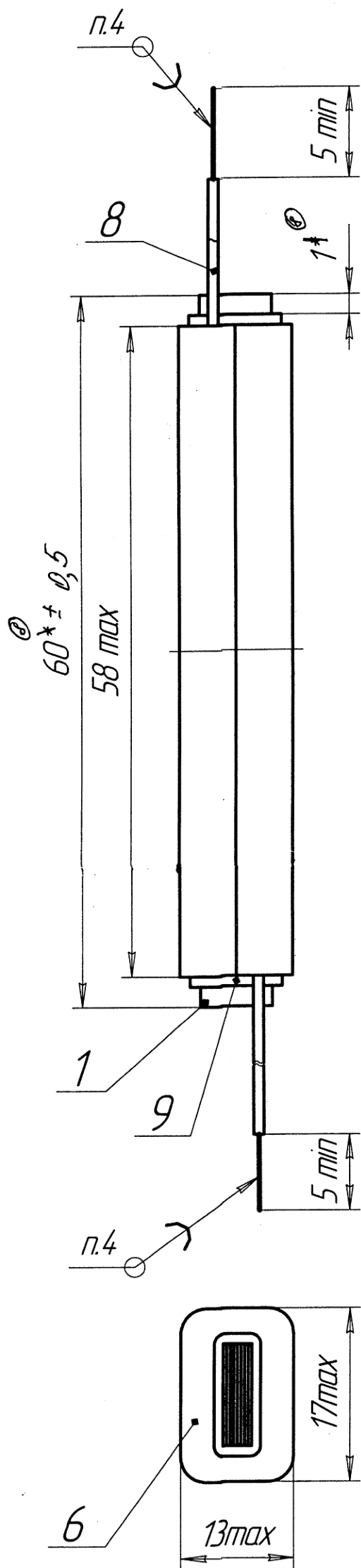


Справ. №	Перв. примен.
	КИУС.682622.001

Инд. № подл.	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата
8658	25.11.19		



1. Технические требования по ОСТ 4ГО.075.200.
2. Набрать пакет из пластин поз. 1. Количество пластин 8. Пакет изолировать лакотканью поз. 9. Края лакоткани клеить клеем БФ-4 ГОСТ 12172-2016 по ОСТ 92-0948-74.
3. Мотать проводом поз. 6. Число витков 1000 ± 5 . Намотка открытая многослойная. Направление намотки правое. Выводные концы делать из провода поз. 8 и вывести в противоположные стороны (провод начала намотки вывести в сторону начала намотки, а провод окончания намотки вывести в противоположную сторону). Длина выводных концов 100 ± 10 мм.
4. Паять и лудить припоем ПОС-61 ГОСТ 21931-76. Пайка бескислотная. Места пайки изолировать лакотканью поз. 9 в 2 слоя и скреплять нитью поз. 11. Обмотку с обеих торцов промазать клеем БФ-4 ГОСТ 12172-2016 по ОСТ 92-0948-74.
5. Поверх обмотки наложить два слоя изоляции из ~~скотча~~ ~~ленты~~ ~~малардир~~ шириной 50 мм или из ленты полиэстеровой с липким слоем. ~~Допускается применение термостойких трубок.~~
6. Сушить при температуре $50 \dots 60^\circ$ в течение 12 часов.
7. Проверить сопротивление изоляции между обмоткой и пакетом железа. Сопротивление изоляции должно быть не менее 50 МОм при напряжении 100В.
8. Проверить электрическое сопротивление индуктора, оно должно лежать в пределах $(9_{-0.5}^{+1.5})$ Ом. Измеренное среднее значение сопротивления записать в сопроводительный документ на партию индукторов.
9. Индукторы изготавливать партиями. Количество индукторов в партии должно быть 400 шт.

РАБОЧИЙ 323
Гришкова 12.11.21

8	Исх. 4.4022	Исх.	25.11.19
7	КИУС.3894	Исх.	25.11.19
6	зам. КИУС.3871	Исх.	25.11.19
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Сидоров		29.1.19
Пров.	Ларцын		5.8.19
Т.контр.	Горячкова		5.08.19
Н.контр.	Орлов		5.08.19
Утв.	Фокин		5.8.19

КИУС.682622.001 СБ

Индуктор
Сборочный чертёж
Сборочный чертёж

Лит	Масса	Масштаб
	162	2:1
Лист	Листов	1