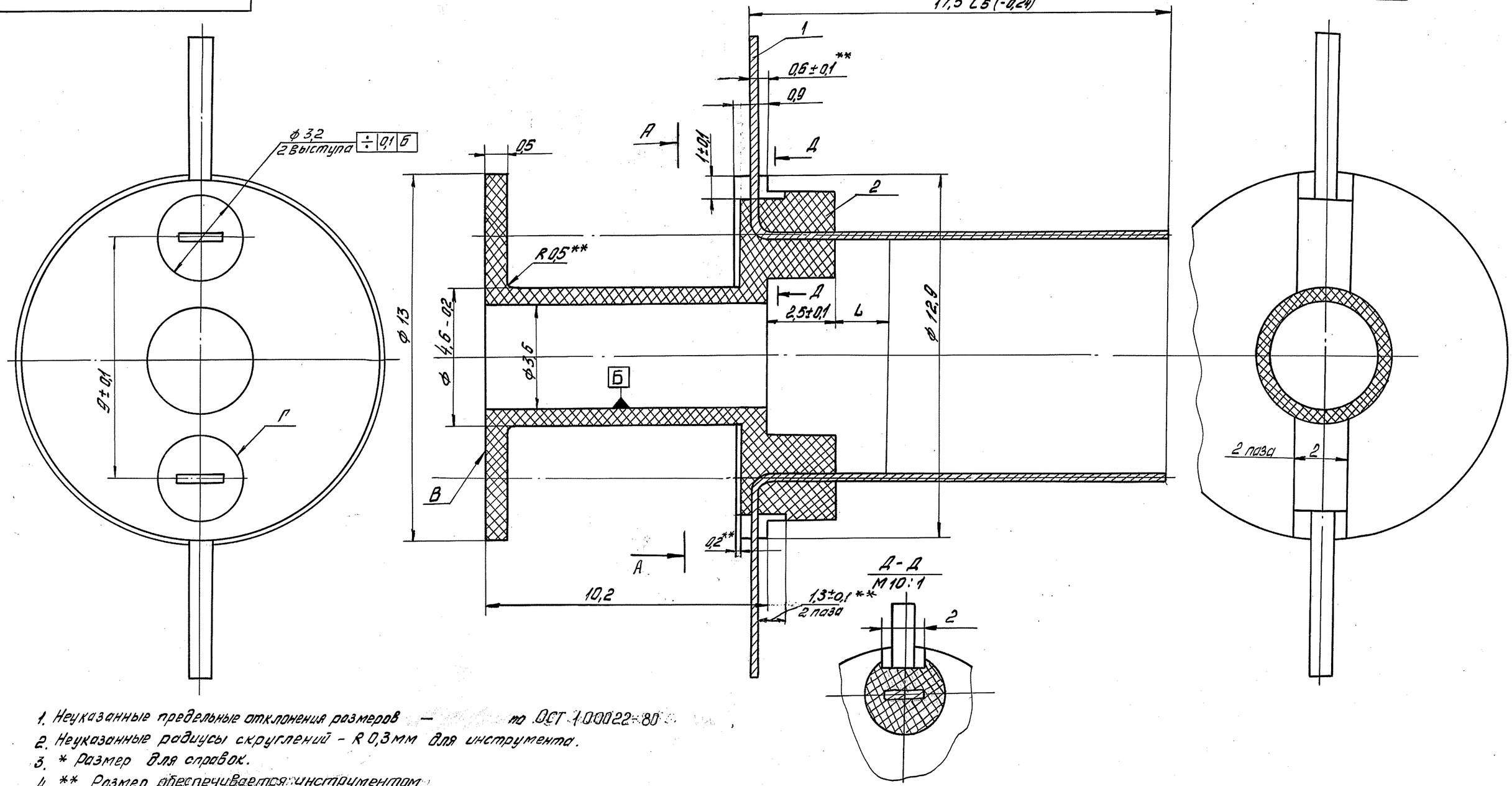
021 СБ




1. Неуказанные предельные отклонения размеров — по ОСТ 1 00022-80.
2. Неуказанные радиусы скруглений - R 0,3 мм для инструмента.
3. * Размер для справок.
4. ** Размер обеспечивается инструментом.
5. Радиусы скруглений острых кромок пазов R 0,1 мм для инструмента.
6. Литейные уклоны не более 1°. Технические требования по ОСТ 1 80063-73
7. Облой от литников и разъёма прессформы зачистить, шероховатость поверхности Rz 40
8. Допускается места нарушения покрытия на лепестках (от зачистки облоя) лудить припоем ПОС61 ГОСТ 21931-76.
9. Допускается смещение лепестка детали поз. 1 относительно осей симметрии выступов Г не более 0,2 мм.
10. Допускается коробление щечек каркаса катушки не более 0,3 мм
11. На длине L = 2 мм допускается облой.
12. Клеймить на поверхности В резиновым клеймом ОТК по инструкции.

021 СБ

| | | | |
|---|---|---|---|
| КАРКАС КАТУШКИ | Литера | Масса | М-Б |
| | А | 0,62 | 10:1 |
| Сборочный чертеж | Лист | Листов 1 | |