



1. Провод поз. 3 мотать произвольно 12000 ± 50 витков. К выводам обмотки паять провода поз. 5 и 6. Припой ПОС-61 ГОСТ 21931-76. Места паяк изолировать лакотканью поз. 7. Намотка правая относительно поверхности Б.
2. Катушку после пропитки провода поз. 3 обернуть бумагой конденсаторной поз. 2 в два слоя. Конец бумаги клеить БФ4 ГОСТ 12172-74. Провода поз. 5 и 6 уложить поверх бумаги и привязать нитью х/б 40 ГОСТ 6309-93. Допускается выступание обмотки за поверхность А в зоне прокладки проводов поз. 5 и 6 до 0,5 мм, в остальных местах выступание не допускается.
3. Допускается до 2 сросток провода поз. 3. Места спаек изолировать лакотканью поз. 7.
4. Обмотку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70 или лаком КО-835 ТУ 6-10-931-97. Допускается компаунд КН-50 ТУ 6-05-1914-81. Допускаются наплывы и пузыри на поверхности обмотки.
5. Сопротивление электрической цепи между проводами поз. 5 и 6 должно быть 1,4-2,0 кОм. Допускается погрешность измерения $\pm 5\%$.
6. Произвести проверку сопротивления изоляции между проводами поз. 5, 6 и каркасом поз. 1. Проверку производить вольтметром универсальным В7-78. Показания прибора в момент измерения должны соответствовать сопротивлению разомкнутой цепи (не менее 100 МОм). Для проведения проверки допускается нарушение покрытия лака на поверхности Б дет. поз. 1.

Катушка
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	16,5 г	2:1
Лист	Листов	1

7