

1. Технические требования по ОСТ 4.ГО.075.200, заделку выводов и соединение проводов по чертежу.

2. Технические требования к разделке проводов и креплению жил — по ГОСТ 23587-79.

3. Обмотать нар. поверхн. каркаса поз. 1 двумя слоями бумаги КОН 2-12 ГОСТ 1908-88.

4. Обмотку выполнять проводом поз. 2. Число витков 470^{+5} , сопротивление $1,60 \text{ Ом} \pm 0,160 \text{ Ом}$ при нормальных климатических условиях.

5. Обмотка открытая многослойная, виток к витку.

6. Между слоями обмоток прокладывать по одному слою бумаги КОН 2-12 ГОСТ 1908-88.

7. ПОС 61 ГОСТ 21931-76. Сортамент определяется предприятием-изготовителем.

8. Места пайки изолировать ЛХМ-105 0,15 ТУ 16-90 И37.0012.002 ТУ. Допускается применение лакоткани ЛКМ-105 0,15 ТУ 16-90 И37.0012.002ТУ или ЛКМС-105 0,15 ТУ 3491-031-05758739-97.

9. Выводы обмотки крепить нитками ЗК ОСТ 17-330-2002. Узлы ниток закрепить клеем ХВК-2а ТУ 6-10-463-75. Допускается клей БФ-4 ГОСТ 12172-74.

10. Допускается подмотка бумагой КВМ-120 ГОСТ 645-89 для выравнивания слоев обмотки. Допускается применение бумаги К-120 ГОСТ 23436-83.

11. Катушку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70. Перед пропиткой обмотку обернуть двумя слоями бумаги КОН2-12 ГОСТ 1908-88. Попадание лака на поверхность А не допускается.

12. Залить заподлицо с поверхн. А и Б компаундом К-115 по ОСТ ВЗ-1549-82.

13. Катушка должна входить под действием собственного веса в трубу-калибр $\text{Ø}43,6\text{H}8$ длиной $(60 \pm 1)\text{мм}$ с центральным стержнем $\text{Ø}25,1\text{мм}$ той же длины.

14. Изоляция обмоток относительно каркаса должна выдерживать без пробоя в течении 1 мин действие испытательного напряжения 500 В синусоидальной формы частотой 50 Гц. Мощность испытательной установки не менее 0,5 кВ·А.

15. На концы обмотки надеть технологические бирки с номерами выводов.

16. Маркировать шрифтом З-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 эмаль ЭП-572 черная ТУ 6-10-1539-76.

17. Клеить.

2				
+	Ноб			
Лист	№ докум.	Подп.	Дата	