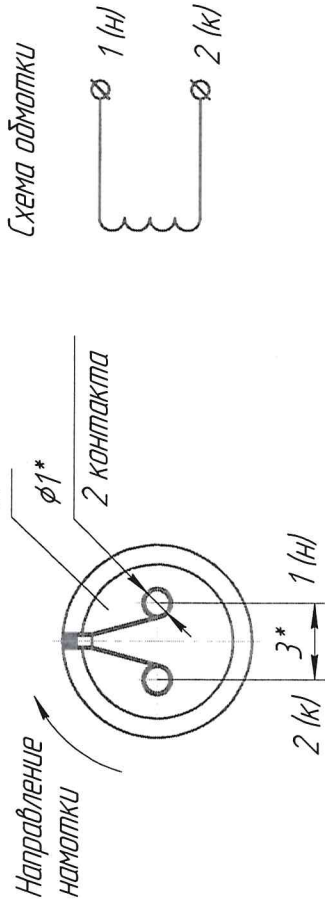
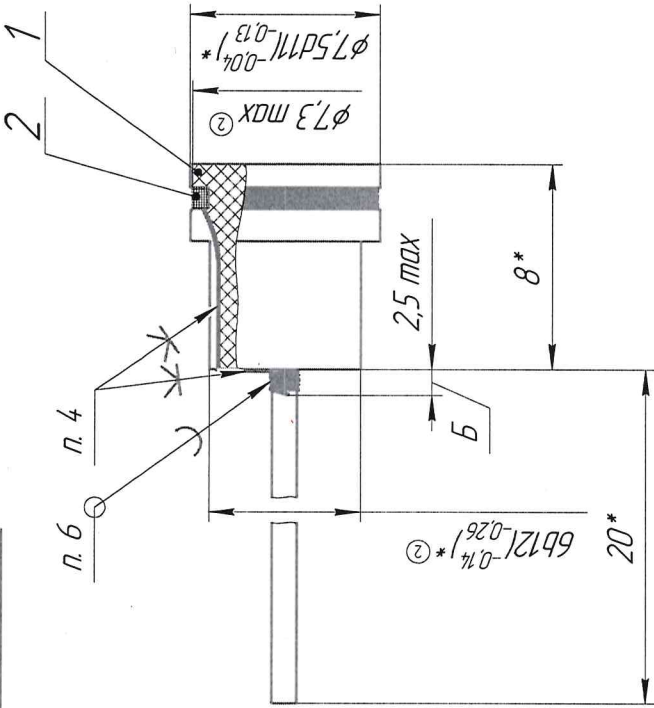


ЖЯИУ.304.331.002 СБ

Лист 1 из 1
Лист 1 из 1



Номер обмотки	Поз.	Число витков	Выходы		Сопротивление при 20° С, Ом
			Номер	Поз.	
1	2	64	1 (н)	2	4,8±0,5
			2 (к)		

- Выходы клеить в пазу и к торцу А клеем БФ-4 ГОСТ 12172-74. Очистить цилиндрические поверхности от напылов лака и клея дязью, смоченной этиловым спиртом.
- Сушить по режиму: (100..110)°С-30 мин; (120..130)°С-4 ч.
- Поверхность контактов в зоне Б и концы выводов зачистить, на места пайки нанести флюс ЛТИ-120 ТУ 84-406-73. Наматывать 4-6 витков, опаять припоем зону Б ПОССУ 61-05 ГОСТ 21931-76. Допускается припой ПОС 61 ГОСТ 21931-76. Не допускаются следы пайки на контактах вне зоны Б.
- Маркировка выводов дана условно.

- * Размеры для справок.
- Намотка рядовая, натяжение провода при намотке (0,4±0,1) Н. Число витков в ряду 8, число рядов 8, не допускается перекрещивание в первых 5-6 рядах.
- Нанести перед намоткой в кольцевую канавку 1 каплю лака МЛ-92 ГОСТ 15865-70. По завершении намотки верхние витки покрыть лаком МЛ-92 с помощью кисти, вдоль витков. Условная вязкость лака должна быть (40..60) с по вискозиметру ВЗ-246 ГОСТ 9070-75.

2	Элм	ИИ.2022-019 КД	12.05	Дата
1	Элм	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Ильина Д.С.			
Проб.	Черников В.В.			
Т.контр.	Карлов А.Н.			
Нач. ОРП	Брызгал А.Е.			
Н.контр.	Набыкова Е.А.			
Утв.	Орлов А.В.			

ЖЯИУ.304.331.002 СБ

Катушка
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
1	2,56 г	5:1
Лист	Листов	1



Версия документа

Формат А3