



- 1.* Размер для справок.
2. Качество намотки должно соответствовать контрольному образцу.
3. Паять припоем ПС-61 ГОСТ 21931-76 с флюсом ФДФс ОСТ 4. ГО. 033.200. Допускается паять припоем ПС-61 ГОСТ 21931-76 в проволоке любого диаметра.
4. Участки В и Г зачистить от изоляции по поверхности Д и закоротить припоем ПС-61 ГОСТ 21931-76.
5. Сопротивление обмотки после закоротки должно быть $1100 \pm 250 \text{ Ом}$.
6. Разность сопротивления участков:
Ж и И - не более 7 Ом;
К и 3 - не более 5 Ом.
8. Сопротивление изоляции между каркасом поз. 1 в отверстиях Е и любым выводом поз. 4 должно быть не менее 100 МОм при измерительном напряжении 100В.
9. Обмотку пропитать лаком электроизоляционным пропиточным ГФ-95 ГОСТ 8018-70 под вакуумом. Допускается пропитка обмотки лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70 на вибростенде с частотой вибрации 50 Гц, перегрузкой $Z-2,5g$ в течение 5 мин.
10. Клеить К по ОСТ 3-71-70 на бирке к партии.
11. Провод ПЭШО 0,25 ГОСТ 16507-80 покрыть нитроклеем АК-20 ТУ 6-10-1293-78.
12. Выводы поз. 4 клеить к поверхности обмотки нитроклеем АК-20.

СБ 0101-1СБ

Обмотка		Лит.	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж			0,0028	10:1
Лист	Листов			
	8 1			