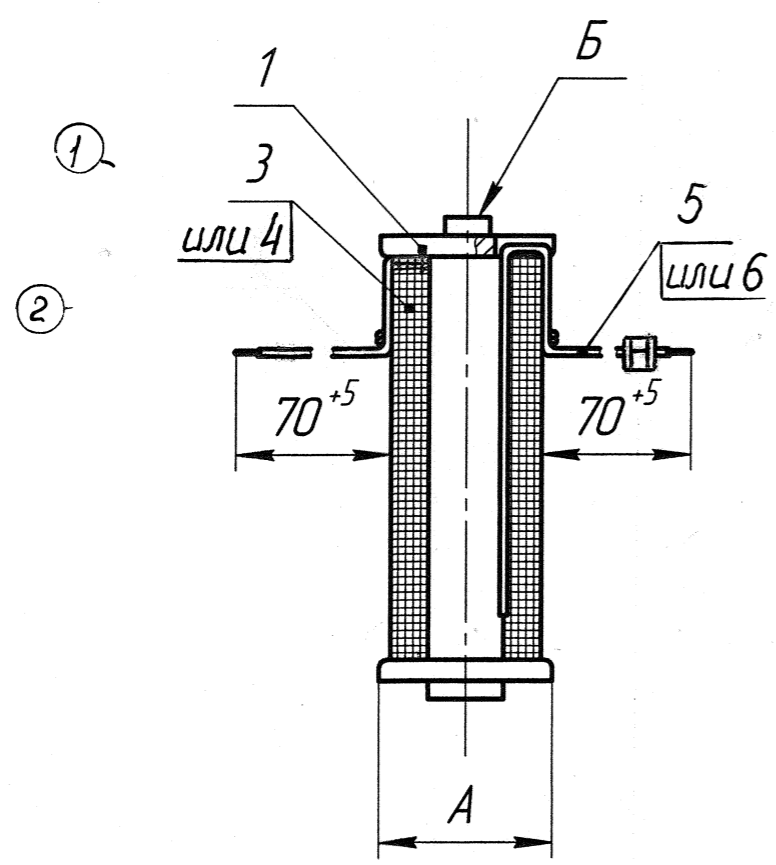


Перв. примен.	
---------------	--

Справ. №

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подп. и дата.



1. Провод поз. 3 мотать произвольно 12000 ± 50 витков. К выводам обмотки паять провода поз. 5. Припой ПОС-61 ГОСТ 21931-76. Места паяк изолировать лакотканью поз. 7. Намотка правая относительно поверхности Б.

② 2. Катушку после ~~намотки~~ ^{пропитки} провода поз. 3 обернуть бумагой конденсаторной поз. 2 в два слоя. Конец бумаги клеить БФ4 ГОСТ 12172-74. Провода поз. 5 уложить поверх бумаги и привязать нитью х/б 40 ГОСТ 6309-93. Не допускается выступание обмотки за поверхность А, в зоне прокладки провода поз. 5 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 должно быть 1,4-2,0 кОм. Допускается погрешность измерения $\pm 5\%$.

6. Сопротивление изоляции между проводом поз. 5 и каркасом поз. 1 должно быть не менее 10 МОм при измерительном напряжении не

⑤ более 6 В. Допускаемая погрешность измерения $\pm 20\%$. Для проведения проверки допускается нарушение покрытия лака на поверхн. Б дет. поз. 1.

7. Маркировка показана условно. Необходимость маркировки определяется заводом-изготовителем.

8. Остальные требования по ОСТ В84-264-81.

Катушка Сборочный чертеж			Лист	Масса	Масштаб
				16,5г	2:1
		Лист	Листов	1	