

ФАДИ.671342.018СБ

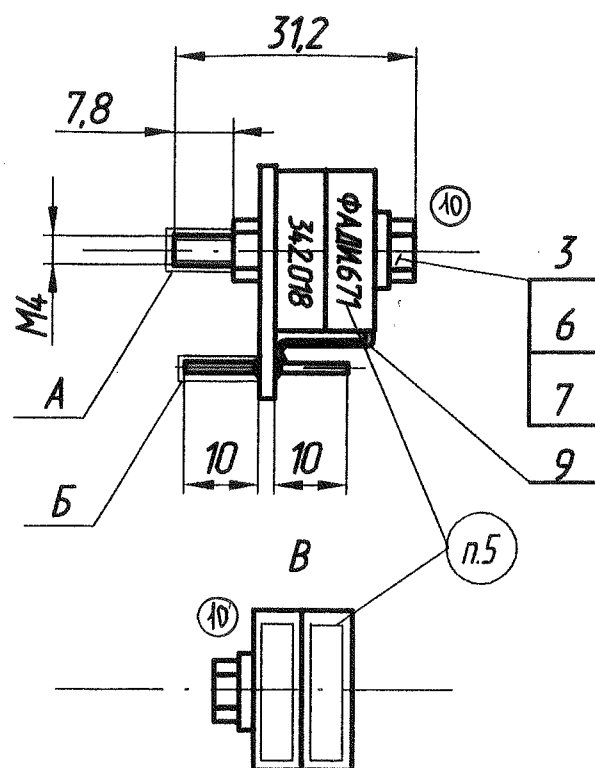
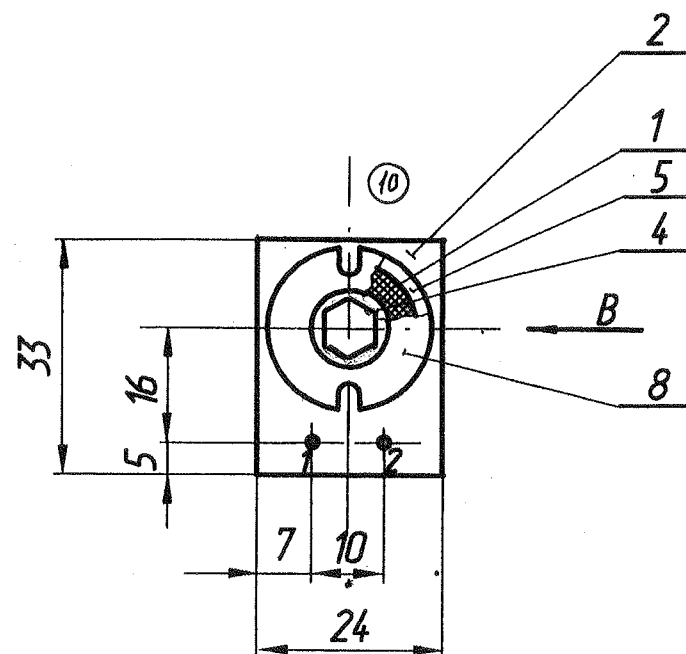
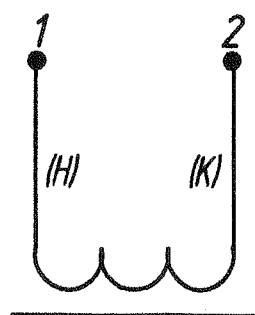


Схема соединения обмотки



1. Размеры для справок.

2. Технические требования к монтажу по ОСТ 16 0.684.032-92.

3. Пропитать дважды под вакуумом лаком электроизоляционным

ФЛ-98 ГОСТ 12294-66, кроме поверхностей А и Б.

4. Выводы паять к контактам. Припой ТЧА ПОС-61 ГОСТ 21931-76.

5. Обозначение заводской номер дросселя наносить эмалью

МЛ-12, белой Г.О.С.Т. 9754-2020

МС-226, белой ТУ 400-1-84-76, маркировку выводов на панели

поз. 2 наносить эмалью МС-17, черной ТУ 6-10-1012-78 согласно чертежу.

Шрифт 3-ПрЗ ГОСТ 26 020-80.

6. На выводы обмоток надеть трубку поз. 9.

7. Трубки поз. 9 резать по месту длиной (10 ± 1) мм.

8. Испытать по ФАДИ.670101.004 ТУ и ФАДИ.671342.018 ТБ.

9. В местах выхода выводов катушки поз. 1 из чашек поз. 8 при необходимости проложить ленту поз. 10 шириной 5 мм.

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ФАДИ.671342.018СБ

Дроссель
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	0,02 0,03	1:1
Лист	Листов 1	

ОРСТ

13	-	ФАДИ.23830	См.	21.12.22
12	-	ФАДИ.17104	См.	30.03.16
11	-	ФАДИ.15773	См.	07.08.15
10	-	ФАДИ.14245	См.	08.12.14
9	Зам.	ФАДИ.12538	См.	03.12.13
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Володькина	См.	22.11.13
Проб.		Топильский	См.	22.11.13
Т.контр.		Арсеньев	См.	28.11.13
Н.контр.		Носкова	См.	03.12.13
Утв.		Топильский	См.	22.11.13

Копировал:

Формат А3