



- 1 * Размеры обеспеч. инстр.
 - 2 Размер А обеспечить на ширине катушки. Дальнейшее положение выводных концов катушки не лимитируется.
 - 3 Катушку намотать виток к витку без перекрещивания. Допускаются перекрещивающиеся витки при переходе от слоя к слою. Число витков – 165, сопротивление от 45,0 до 61,0 Ом при температуре 293 К (плюс 20°С). Конец К выводить с крайнего витка.
 - 4 Намотать катушку на лаке ЭП-730. Сушку проводить на намоточном приспособлении
 - 5 После сушки поверхность лаковой плёнки должна быть глянцевой, прозрачной, без инородных включений. Не допускаются трещины, микротрещины, отслоения, пузыри, сколы, раковины, следы от инструмента и приспособлений на внутреннем диаметре катушки в виде засветленных параллельных полос (поперёк витков). Не допускаются отдельные нескрепленные витки, механические повреждения провода.
- Проверять при увеличении 16^x.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Справ. №	Перв. примен.			

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<h1>Катушка</h1>			Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.									
Пров.							Лист	Листов	1
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									