

Перв. примен.

Справ. №

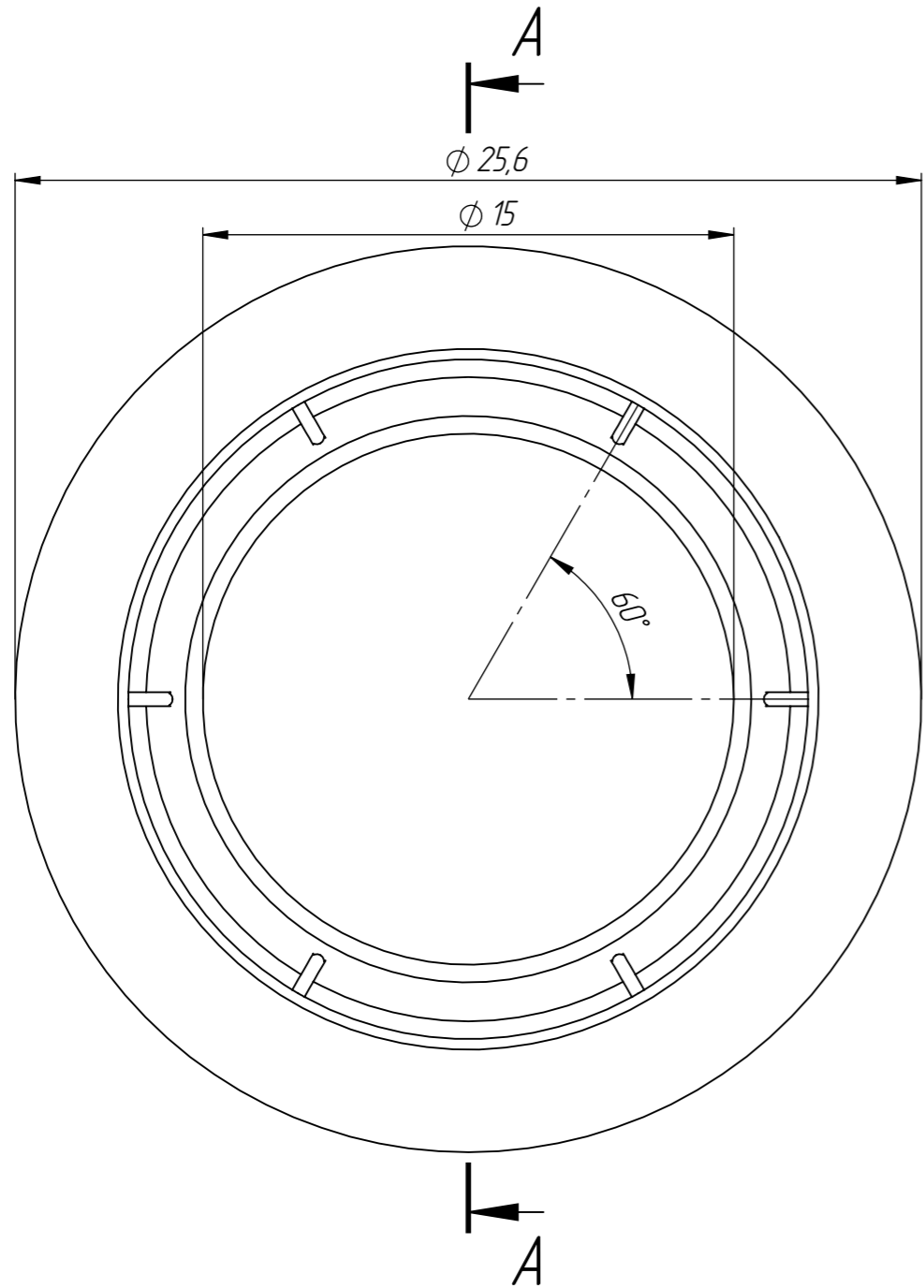
Подп. и дата

Изм. № дубл.

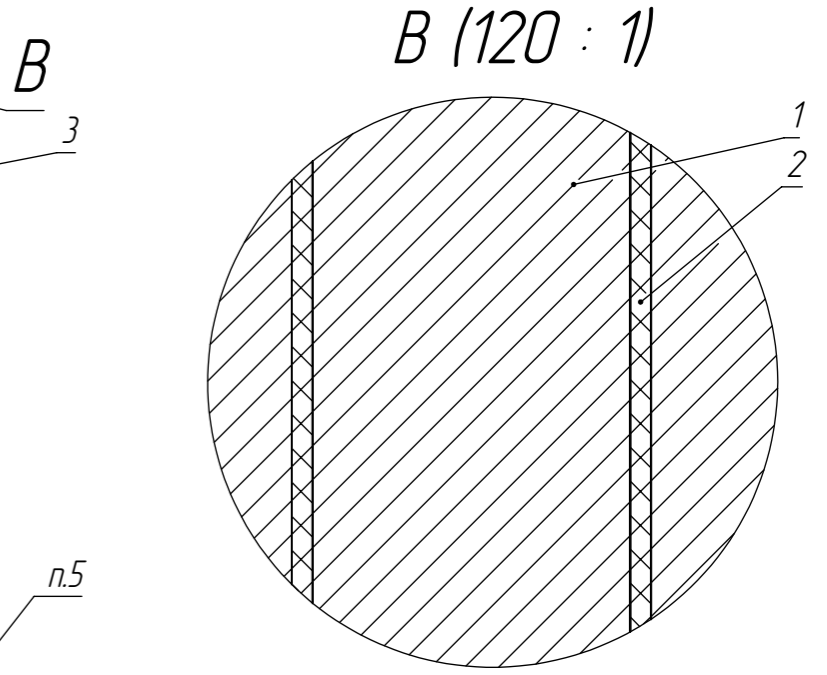
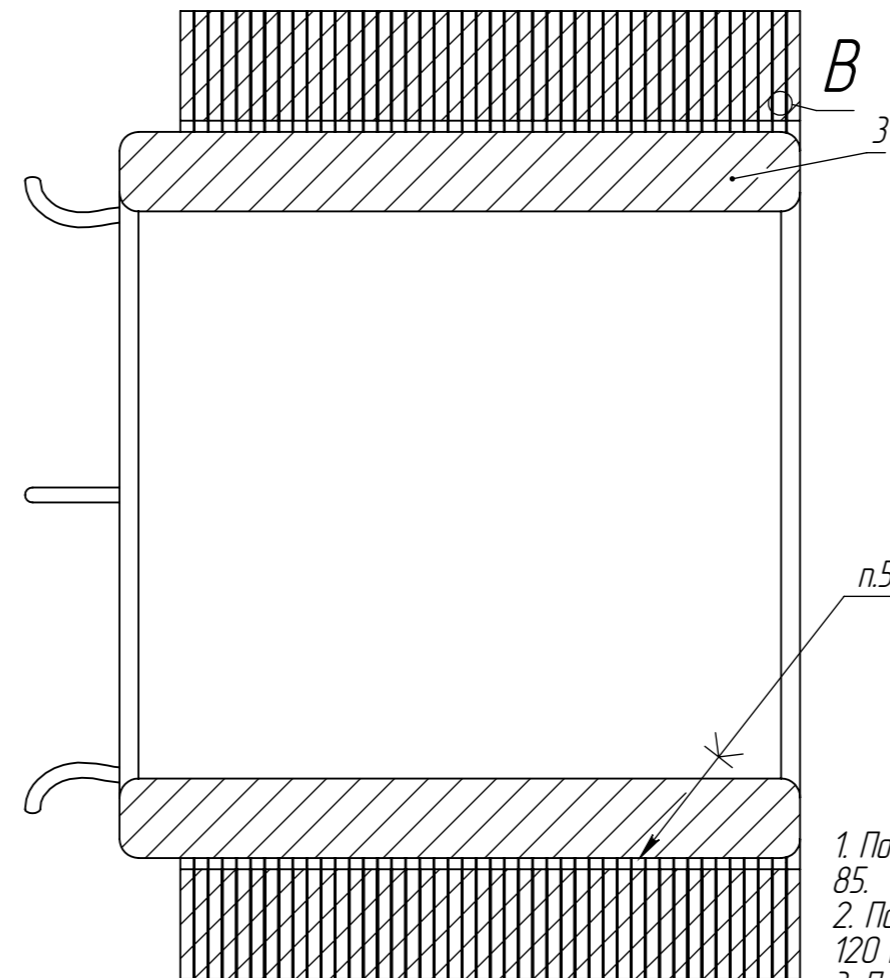
Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



A-A



1. Позиция 3 наматывается из ПЭТВ-1 ϕ 0.125 мм ГОСТ 26615-85.
2. Позиция 3 после намотки запекается при 160 градусах 100-120 минут.
3. Перед сборкой отгладить позиции 1 с использованием абразивных чистящих средств.
4. При сборке магнитопровода позиция 1 чередуется с позицией 2 в специальной оснастке.
5. Позиция 3 вставляется в оснастку, где находится сборка из позиций 1 и 2.
6. Сборку залить клеем-компаундом ЭЛК-5 и дать просохнуть 24 часа.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Нач. лад.				
Н.контр				

006.312 СБ

Сборка магнитопровода и катушка
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
	-	5:1
Листов 1		