



1. Технические требования по ОСТ 4ГО.075.200.
- ① 2. Обмотку выполнять проводом поз. 2 или 3 или 4 на клее БФ-4 ГОСТ 12172-2016. Температура сушки не выше 125 °С. Обмотка открытая, многослойная, внавал.
3. Число витков обмотки $W = 430 \text{ min}$.
4. Сопротивление обмотки согласно номограмме.
5. Выводы обмотки паять припоем ПОС 61 ГОСТ 21930-76. Сортамент разделяется предприятием-изготовителем.
6. Места пайки покрыть лаком АК-593(2) по ОСТ 3-2564-74. Лак АК-593 ТУ 6-10-1053-75. Допускается Лак АК-113 ГОСТ 23832-79.
7. Выводы обмотки в зоне А крепить нитями марки ВМПС8 29x2Z 100-78 по ТУ 6-48-90-92 или нитями марки ВМПС8 29x2Z 100-4с по ТУ 6-48-90-92. Внешний вид по контрольному образцу.
8. Наложить бандаж на обмотку нитками специальными ЗК ОСТ 17-330-2002 с расплетением нити до 1/3 сложения. Бандаж покрыть клеем БФ-4 ГОСТ 12172-2016.
9. * Размер обеспеч. инстр.
10. Маркировать начало обмотки электровыжиганием одной чертой.
11. Клеймить К, И на бирке к партии.
12. Сд. ед. хранить и транспортировать в технологической таре, предохраняющей от механического повреждения и загрязнения.