



9. Допускается отсутствие ленты поз. 2 или поз. 4, или поз. 5 на катушке на расстоянии не более 3,5 мм от ее торцов.

1. * Размер обеспеч. инстр.
 2. Намотку производить по технологии предприятия-изготовителя; при этом:
 - 1) обрыв и последующее соединение провода не допускается;
 - 2) свалы и свободно свисающие витки по торцам катушки не допускаются;
 - 3) допускается волнистость торцов катушки.
 3. При сматывании приблизительно 4-5 м провода с внутреннего диаметра катушки не должно образовываться его залуфывания, а также не должно быть его перекручиваний, свалов, спусков витков, образования петель и обрывов. Усилие после сматывания приблизительно 4-5 м провода, удерживающее виток провода во внутреннем диаметре катушки, должно быть равным 1-8 Гс (0,01-0,08 Н).
 4. Диаметр катушки после намотки без ленты поз. 2 или поз. 4, или поз. 5 должен быть не менее 32 мм.
 5. Катушку плотно обернуть 1,5-3 слоями ленты поз. 2 или поз. 4, или поз. 5.
 6. Начало ленты поз. 2 или поз. 4, или поз. 5 закрепить на расстоянии приблизительно 20 мм концом ленты поз. 3, предварительно намотанной на катушке из провода поз. 1. Ленту поз. 3 наматывать на катушке с перекрытием не менее $\frac{1}{4}$ ширины ленты. Допускается отсутствие ленты поз. 3 на катушке на расстоянии приблизительно 3 мм от ее торцов.
 7. Контролировать максимальное значение размера B , которое должно быть в пределах (40^{+3}) мм между плоскостями, прилегающими к поверхностям Γ и Δ .
 8. Сопротивление цепи катушки между жилами B должно быть:
 - 1) с разомкнутыми жилами A — более 5 МОм;
 - 2) с заваренными жилами A — 21... 50 кОм.
- Измерение производить вольтметром универсальным цифровым В7-26 Я612. 728. 027 ТУ. Заварку жил производить по технологии предприятия-изготовителя. Допускается спайка жил провода припоем ПОССу-61-0.5 ГОСТ 21931-76.

2

1 ПОН-40

02 м берца

РОСТ 2162-78

30 м берца

03. Юнн 0255

3

Летна снеубаруца

05 м

ЛТ-19 ТУ6-17-626-79

3

