

1	2	3	4
4.	Осмотр и проверка монтажного провода и качество паяк на штырях платы, на ламелях поля и на контактах электромагнита. Поверхность паяк должна быть гладкой и иметь защиту от окисления.	Пинцет, утконосы, спирт, канифоль, паяльник	Электромонтер
5.	Чистка чистоделом, резинкой, спиртом всех контактов, щеток, ламелей искателя.	Ветошь, чистодел, резинка, спирт, пинцет, утконосы.	"
6.	Проверка работы якорного контакта в момент прижатия якоря. Контакт должен четко размыкаться и подвижной контакт отходить от тылового не менее чем на 0,8 мм.	Шуп, утконос	"
7.	Брашающиеся вокруг оси щетки искателя, скользящие с двух сторон по ламелям, должны прижиматься к каждой ламели с давлением не менее 40 грамм.	Граммметр, утконос, пинцет	"
8.	Все ламели и щетки искателя по всей своей поверхности должны быть чистыми и светлыми и не иметь потемнения и черного налета.	Ветошь, резинка, спирт, пинцет, утконос.	"
9.	Проверка работы электромагнита под током, т.е. якорь должен четко и с силой притягиваться при подаче на обмотку искателя постоянного тока напряжением - 22 вольта. Сопротивление обмотки электромагнита должно быть $25 \text{ Ом} \pm 5\%$ (13) $24,7 \div 27,3$	Стенд	"
10.	Проверка переходного сопротивления на всех контактных ламелях поля со щеткой, которое должно быть не более - 0,15 Ом.	Стенд	"
II.	Смазка машинным маслом с конца иголки всех осей: якоря, зубчатого колеса, осевых сочленений.	Машинное масло. иголка	"

$$I = \frac{U}{R} \rightarrow R = \frac{U}{I} ; 0,15 = \frac{0,15 \text{ В}}{1 \text{ А}} =$$