

TR20-20-9

- 1) Каркас EE20/20/9 односекционный, горизонтальный, FWB2004-Y по классификации FERRIWO
- 2) Нумерация выводов совпадает со стандартной нумерацией выводов микросхем.
- 3) Обмотки перечисляются в порядке, соответствующем последовательности их укладки на каркас.
- 4) Обмотка W1.1 содержит 107 витков и выполнена проводом ПЭВТЛ 0,18. Намотка рядовая, виток к витку в два изолированных слоя. Первый слой содержит 57 витков, наматывается от щеки до щеки каркаса, второй слой 50 витков наматывается от щеки и заканчивается не доходя до противоположной щеки не менее 1 мм. Для изоляции слоев достаточно одного-двух витков стандартной ленты. Начало обмотки – вывод 5 каркаса. Конец обмотки – вывод 3.
- 5) Обмотка W1.1 изолируется не менее чем двумя слоями изолирующей ленты.
- 6) Обмотка W2 содержит 92 витка и выполнена проводом ПЭВТЛ 0,18. Намотка рядовая, виток к витку в два изолированных слоя по 48 витков в каждом слое. Для изоляции слоев достаточно одного-двух витков стандартной ленты. Начало обмотки – вывод 9 каркаса. Конец обмотки – вывод 7. Для обеспечения требуемой изоляции начало и конец обмотки, а также начало и конец каждого слоя должны отстоять от боковых щечек каркаса не менее чем на 1 мм. Направление намотки обмотки должно соответствовать термину “начало обмотки” в п. 4.
- 7) Обмотка W2 изолируется не менее чем двумя слоями изолирующей ленты.
- 8) Обмотка W1.2 содержит 85 витков и выполнена проводом ПЭВТЛ 0,18. Намотка рядовая, виток к витку в два изолированных слоя по 43 и 42 витка в каждом слое. Для изоляции слоев достаточно одного-двух витков стандартной ленты. Начало обмотки – вывод 3 каркаса. Конец обмотки – вывод 1. Для обеспечения требуемой изоляции начало и конец обмотки, а также начало и конец каждого слоя должны отстоять от боковых щечек каркаса не менее чем на 1 мм.
- 9) Не допускается пересечение или прямое соприкосновение без слоев изолирующей ленты начала и конца обмоток и их секций.
- 10) Во избежание западания витков обмоток из слоя в слой и, как следствие, во избежание межвиткового пробоя, межслоевая и межобмоточная изоляция должна выполняться с небольшим заходом изолирующей ленты на боковые щечки каркаса.
- 11) Сердечник дросселя собирается из двух частей N87 (P3) EE20/20/9 с зазором 0,25 мм на половинку. Суммарный зазор после сборки сердечника должен быть равен 0,5 мм. Обе части вставляются в каркас и фиксируются лентой.
- 12) Индуктивность обмоток по выводам 1-5 5400 микроГн $\pm 3\%$; по выводам 7-9 1240 микроГн $\pm 3\%$.

