

Перв. примен.		Справ. №		Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
								Документация			
				A3			АНЖЕ.671121.047 СБ	Сборочный чертеж			
						1		Прочие изделия			
						1		Каркас B66422-W1010-D1	1	22095	
						2		Сердечник EFD25 N97 (Al= 185 нН/(N^2))	1	22251	
						6		Материалы			
						7		Пленка Ф-4 30 0,05x17 ГОСТ 24222-80	1,5 м	34521	
								Пленка П-ПМ/180/КО ТУ 3491-017-00216415-99 17мм	0,1 м	32995	
Инв. № подл.		Подл. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подл. и дата			
КР-986/1		28.01.20									
Изм. Лист		№ док-м.		Подп.		Дата		АНЖЕ.671121.047			
Разраб.		Фендюк		Фендюк		28.01.20					
Проб.		Востриков		Востриков		28.01.19					
Т.контр.		Скугоров		Скугоров		13.01.20					
Н.контр.		Кузнецов		Кузнецов		16.01.20					
Утв.		Кузнецов		Кузнецов		16.01.20		Лит.		Листов	
								1		2	
Трансформатор Т1								МАН60-1С24(27)СБ(СВ)Х			

71242
УЧЕНОЕ

36

36

Инв. № подл.	Подп. и дата
140-986/2	28.01.20
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Лента электроизоляционная 1350F-1		
		8		5 мм	0,1 м	30062
		9		10 мм	0,1 м	30063
		10		15 мм	0,1 м	30065
		11		17,5 мм	0,5 м	30072
		12		Провод ПЭВТЛ-2 0,1 ТУ 16-505.446-77	0,6 м	
		13		Провод ПЭВТЛ-2 0,25 ТУ 16-505.446-77	3,5 м	
		14		Провод литцендрат Weifeng Electronic 7x0,08мм	1,8 м	
		15		Провод литцендрат Weifeng Electronic 90x0,06мм	1 м	

УЧЕТ

АНЖЕ.671121.047

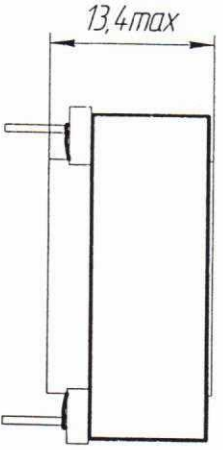
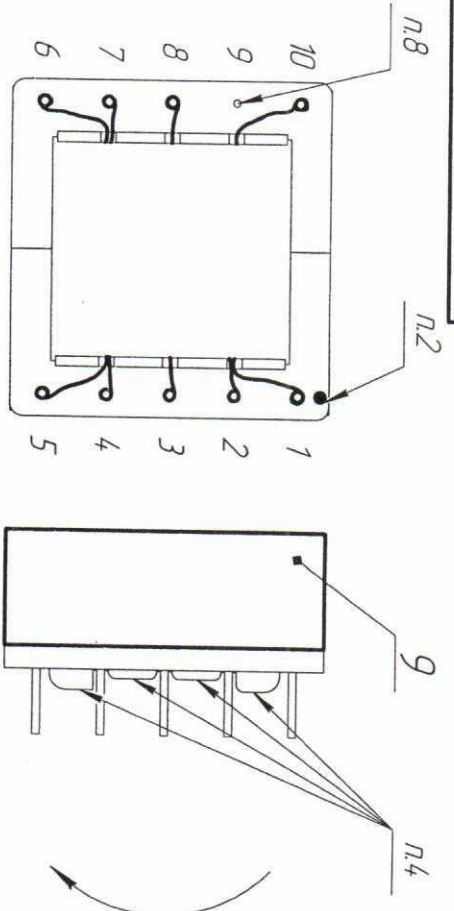
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Лист 2

ЭЦЛ 4701211169ЭЖНН

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
149-987/1	Ищ 28.01.20			



УЧЕТНОЕ

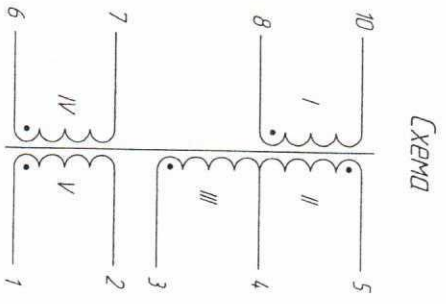


Таблица 1 - Индуктивности обмоток

Обмотка	Индуктивность, мкГн ± 10%	Количество витков, шт.
I	1600	93
II	4,15	75
III	4,15	75
IV	МАА60-1С24СБ(СВ)Х: 12	8
	МАА60-1С27СБ(СВ)Х: 9	7
V	9	7

- 1 Провод ПЭС-61 ГОСТ 21930-70.
- 2 Лазер провода поз.12-15 на соответствующих выводах каркаса поз.1 в соответствии с таблицей 2.
- 3 Каркас ГФ-57Ш ТУ 6-10-1003-75.
- 4 Первый вывод маркировать делю точкой до намотки.
- 5 Лак МЛ-92 ГОСТ 15865-70.
- 6 Пролитать трансформатор под вакуумом. Не допускаться попадание лака на вертикальные выводы трансформатора.
- 7 Перед намоткой откусить выступающие выводы каркаса поз.1 по основанию.
- 8 Диаметр провода для очередной намотки и число витков указаны в таблице 2. Начало обмотки обозначено точкой (см. схему), направление намотки указано стрелкой.
- 9 Обозначение вывода обмоток и каркаса усложнено.
- 10 Перед намоткой откусить вывод 9 по основанию.
- 11 Установить сердечник поз.2 в отверстие каркаса поз.1, фиксировать электроизоляционной лентой поз.9 в один слой.
- 12 Контрольные операции:
- 13 - контролировать корректность намотки измерением соотношения витков обмоток II - V к обмотке I;
- 14 - контролировать корректность намотки измерением индуктивности обмоток "Измерителем RLC цифровым" или аналогичным, значение должно соответствовать таблице 1 на частоте 10кГц;
- 15 - проверка электрической прочности изоляции должна производиться между параллельно соединенными выводами 1-5 и параллельно соединенными выводами 6-10 переменным напряжением 1500В частотой 50Гц в течение 20 секунд. Нарастание испытательного напряжения до номинального должно производиться в течение 3-х секунд.
- 16 Остальные технические требования по ОСТ 410.070.015.

№ документа	Исполнитель	Дата	ЭЖНН
№ листа	№ документа	Дата	ЭЖНН
Разработчик	Фондаков	Иванов	Иванов
Провод	Воспитков	Иванов	Иванов
Технический	Иванов	Иванов	Иванов
Наклад	Иванов	Иванов	Иванов
Удп	Иванов	Иванов	Иванов

АНЖЕ.671121047 СБ

Трансформатор Т1
Сборочный чертёж

Лист	Масштаб	Удп
003	2,5:1	
Лист 1	Листов 3	

93 470121169.ЭЖН

Таблица 2 - Моточные данные для исполнения МАА60-1С24СБ(В)Х и МАА60-1С27СБ(В)Х

УЧЕТНО-М
1/2023



Слой намотки	Обмотка	Ножка начала намотки на каркасе	Ножка конца намотки на каркасе	Кон-во выток	Материал	Примечание
1	I	8	выдестн из каркаса	40	лицензиат 0,08 х 7 поз.14	Матиль в один слой, выток к вытку. Вход и выход провода из каркаса изолировать лентой поз.8. Концы намотки оставить свободным. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 1
2	II	5	выдестн из каркаса	15	лицензиат 0,06 х 90 поз.15	Матиль в один слой, выток к вытку. Концы намотки оставить свободным. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 2. Вход провода изолировать лентой поз.8.
3	III	3	выдестн из каркаса	15	лицензиат 0,06 х 90 поз.15	Матиль в один слой, выток к вытку. Концы намотки оставить свободным. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 3.
4	IV	1	2	7	3 провода ПЭВТ/А-2 0,1 поз.12	Матиль одновременно в один слой. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 4.
5	V	6	7	МАА60-1С24СБ(В)Х: 8 МАА60-1С27СБ(В)Х: 7	5 проводов ПЭВТ/А-2 0,1 поз.12	Матиль одновременно в один слой. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 5. Вход провода изолировать лентой поз.8.
6	VI	10	2	53	ПЭВТ/А-2 0,25 поз.13	Фиксация пленки на каркасе осуществляется с помощью ленты поз.10. Не допускается выход проводов за изоляцию.
7	VII	I	10	53	ПЭВТ/А-2 0,25 поз.13	Матиль в один слой, выток к вытку. Вход и выход провода из каркаса изолировать лентой поз.8. (Случайные концы обмотки лентой ПЭС-61. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 6.
8	VIII	I	10	53	ПЭВТ/А-2 0,25 поз.13	Матиль в один слой, выток к вытку. Вход и выход провода из каркаса изолировать лентой поз.8. (Случайные концы обмотки лентой ПЭС-61. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 6.
9	IX	I	10	53	ПЭВТ/А-2 0,25 поз.13	Матиль в один слой, выток к вытку. Вход и выход провода из каркаса изолировать лентой поз.8. (Случайные концы обмотки лентой ПЭС-61. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 6.
10	X	I	10	53	ПЭВТ/А-2 0,25 поз.13	Матиль в один слой, выток к вытку. Вход и выход провода из каркаса изолировать лентой поз.8. (Случайные концы обмотки лентой ПЭС-61. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 6.
11	XI	I	10	53	ПЭВТ/А-2 0,25 поз.13	Матиль в один слой, выток к вытку. Вход и выход провода из каркаса изолировать лентой поз.8. (Случайные концы обмотки лентой ПЭС-61. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 6.
12	XII	I	10	53	ПЭВТ/А-2 0,25 поз.13	Матиль в один слой, выток к вытку. Вход и выход провода из каркаса изолировать лентой поз.8. (Случайные концы обмотки лентой ПЭС-61. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 6.
13	XIII	I	10	53	ПЭВТ/А-2 0,25 поз.13	Матиль в один слой, выток к вытку. Вход и выход провода из каркаса изолировать лентой поз.8. (Случайные концы обмотки лентой ПЭС-61. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 6.
14	XIV	I	10	53	ПЭВТ/А-2 0,25 поз.13	Матиль в один слой, выток к вытку. Вход и выход провода из каркаса изолировать лентой поз.8. (Случайные концы обмотки лентой ПЭС-61. Намотку слоя производить в соответствии с рисунком 6.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
18-987/2	28.01.20			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АНЖЕ.671121047 СБ
Копировал
Формат А3
Лист 2

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
КР-987/3	Резв 28.01.20			

Рис. 1

Показана методика
намотки слоя 1

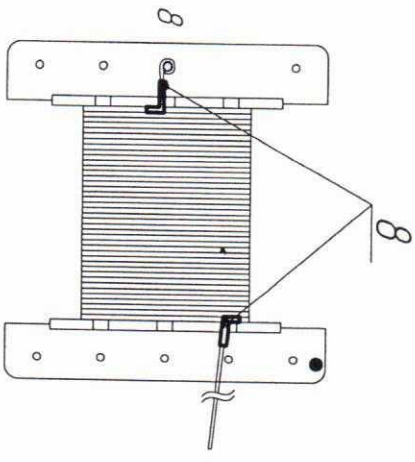


Рис. 3

Показана методика
намотки слоя 5

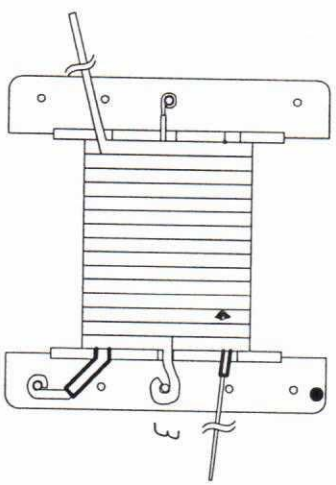


Рис. 5

Показана методика
намотки слоя 9

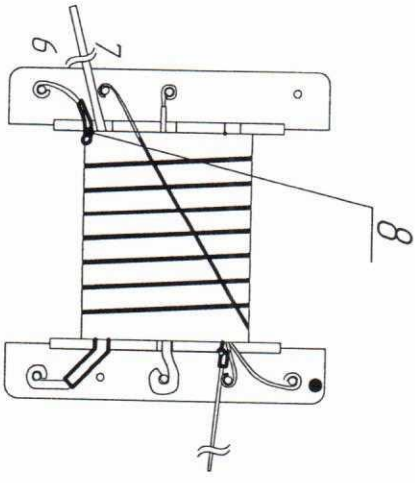


Рис. 7

Показана методика
намотки слоя 13

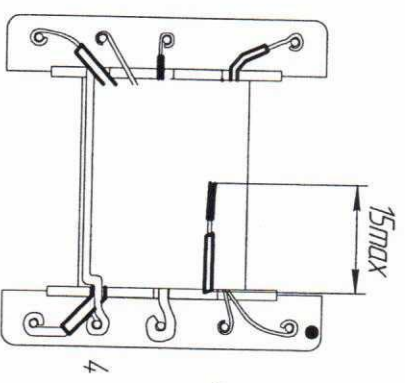


Рис. 2

Показана методика
намотки слоя 3

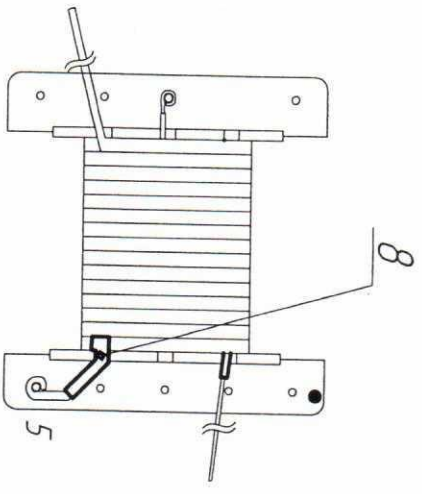


Рис. 4

Показана методика
намотки слоя 7

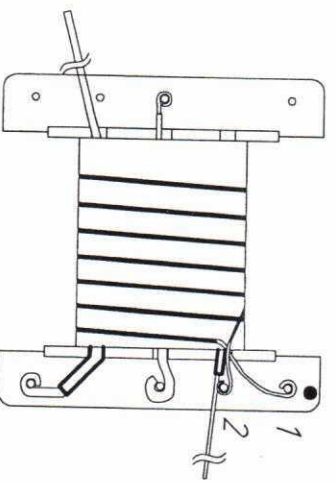
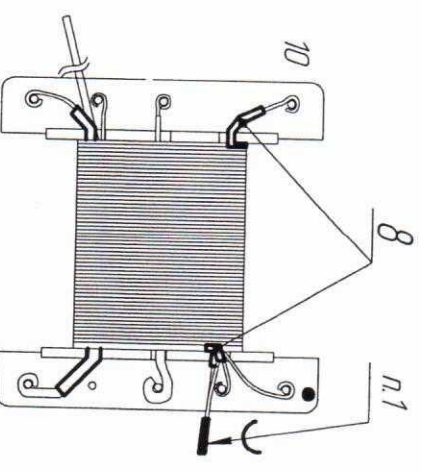


Рис. 6

Показана методика
намотки слоя 11



УЧЕНОМУ
11/24/2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

АНЖЕ.67112104.7.СБ

Копирован

Формат А3

Лист	3
------	---