

Таблица 3

Сердечник, материал	Вх. сеть	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
FX6 К6,Эх3,8х2,5	А, В, Д	100	0,16 x 1	Лак окутание

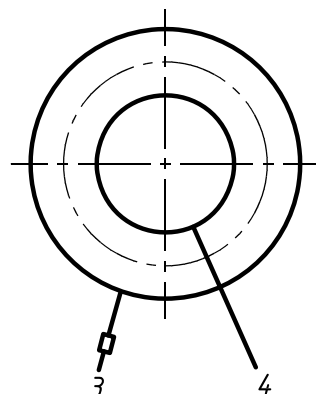
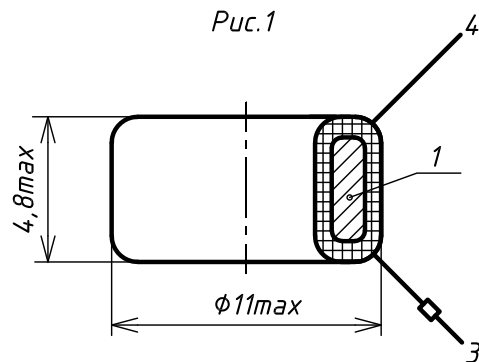


Рис.2

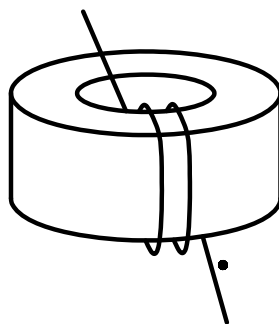


Схема обмотки

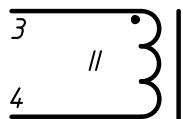


Таблица 1

Наименование		
Номер вывода	3	4
Длина вывода, мм	100	100

Таблица 2

Номер вывода	3	4
Цвет краски	зеленый	-

- Острые кромки сердечника поз.1 притупить. Сердечник изолировать в 2 слоя пленкой для ламинирования "Premium Gloss" (32мкм) в полномлеста по наружному диаметру. Конец пленки клеить клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98.
- Пленку на сердечнике усадить в печи.
- Намотку производить проводом ПЭВТЛ-2 ТУ 16-502.023-82. Число витков указано в таблице 3. Начало обмотки обозначено точкой.
- Обмотку мотать в один слой плотно по внутреннему и равномерно по внешнему диаметру кольца. Обрезать согласно таблице 1; провода в выводах перевить на длину облуживания. Облудить ПОС 61 ГОСТ 21930-76 на длину 2-3 мм.
- Вывод 3 маркировать по инструкции БКЮС.435714.001 И87.
- Трансформатор пропитать лаком "Plastic".
- Приклеить на доковую поверхность клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98 дырку размером 3x5 мм с идентификационным номером.
- Обозначение выводов показано условно.

ПРИМЕЧАНИЕ: Пункты 1, 2 относятся только к отечественным сердечникам.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Трансформатор		
					Лит.	Масса	Масштаб
					А	5г	4:1
					Лист	Листов 1	
					ТЗ		

Рис.1

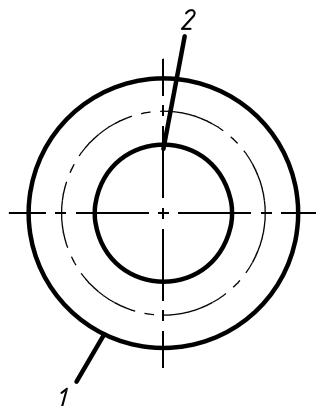
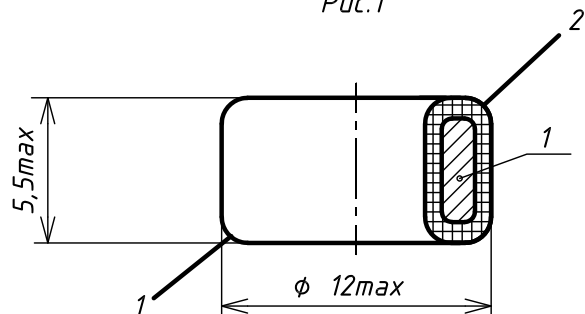


Рис.2

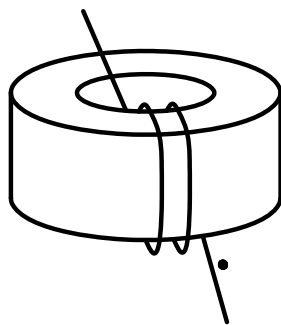


Схема обмотки

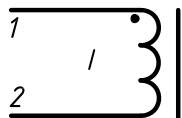


Таблица 1

Наименование		
Номер вывода	1	2
Длина вывода, мм	100	100

Таблица 3

Сердечник, материал	Вх. сеть	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
BX2 77280-A7 9,65x4,78x3,18	A	до заполнения	0,4 x 6	Лак окутание
	B		0,4 x 4	
	D		0,4 x 2	

- Острые кромки сердечника поз.1 притупить. Сердечник изолировать в 2 слоя пленкой для ламинирования "Premium Gloss" (32мкм) в полномлеста по наружному диаметру. Конец пленки клеить клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98.
- Пленку на сердечнике усадить в печи.
- Намотку производить проводом ПЭВТЛ-2 ТУ 16-502.023-82. Число витков указано в таблице 3. Начало обмотки обозначено точкой.
- Обмотку мотать в один слой плотно по внутреннему и равномерно по внешнему диаметру кольца. Обрезать согласно таблице 1; провода в выводах перевить на длину облуживания. Облудить ПОС 61 ГОСТ 21930-76 на длину 2-3 мм.
- Выводы маркировать согласно таблице 2 по инструкции БКЮС.435714.001 И87.
- Дроссель пропитать лаком "Plastic".
- Приклеить на доковую поверхность клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98 дырку размером 3x5 мм с идентификационным номером.
- Обозначение выводов показано условно.

ПРИМЕЧАНИЕ: Пункты 1, 2 относятся только к отечественным сердечникам.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					A	5г	5:1
Разраб.					Лист Листов 1		
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.					L2		

Рис.1

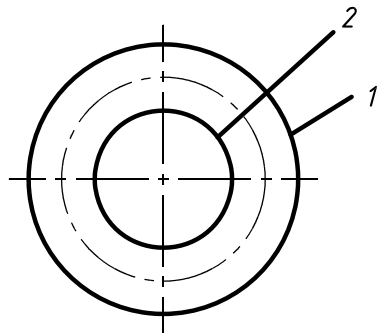
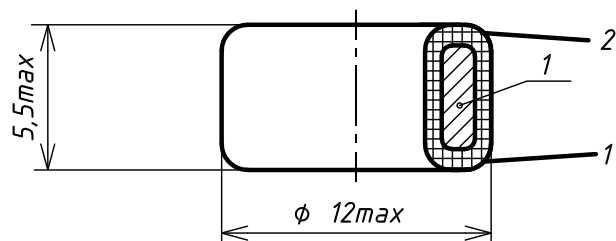


Рис.2

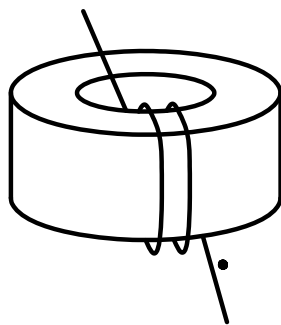


Схема обмотки

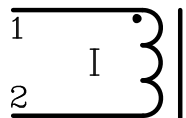


Таблица 3

Сердечник, материал	Вых. напряжение, В	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
6X2 77280-A7 9,65x4,78x3,18	03...3,3; 05...6,3	до заполнения	0,4 x 10	Лак окутание
	09		0,4 x 8	
	12...15		0,4 x 5	
	18...20		0,4 x 4	
	24...27; 35		0,4 x 3	
	48...60		0,4 x 2	
	68	0,4 x 1		

Таблица 1

Наименование		
Номер вывода	1	2
Длина вывода, мм	100	100

- Острые кромки сердечника поз.1 притупить. Сердечник изолировать в 2 слоя пленкой для ламинирования "Premium Gloss" (32мкм) в полномлеста по наружному диаметру. Конец пленки клеить клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98.
- Пленку на сердечнике усадить в печи.
- Намотку производить проводом ПЭВТЛ-2 ТУ 16-502.023-82. Число витков указано в таблице 3. Начало обмотки обозначено точкой.
- Обмотку мотать в один слой плотно по внутреннему и равномерно по внешнему диаметру кольца. Обрезать согласно таблице 1; провода в выводах перевить на длину облуживания. Облудить ПОС 61 ГОСТ 21930-76 на длину 2-3 мм.
- Выводы маркировать согласно таблице 2 по инструкции БКЮС.435714.001 И87.
- Дроссель пропитать лаком "Plastic".
- Приклеить на доковую поверхность клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98 дырку размером 3x5 мм с идентификационным номером.
- Обозначение выводов показано условно.

ПРИМЕЧАНИЕ: Пункты 1, 2 относятся только к отечественным сердечникам.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					A	5г	5:1
Разраб.					Лист 1		
Пров.					Листов 1		
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.					L3		

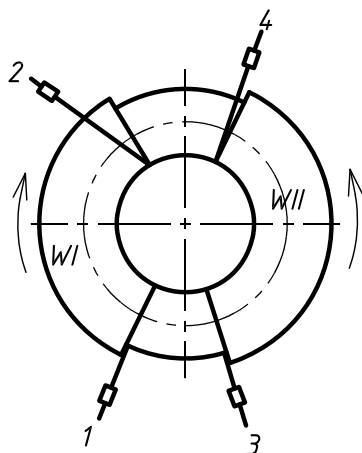
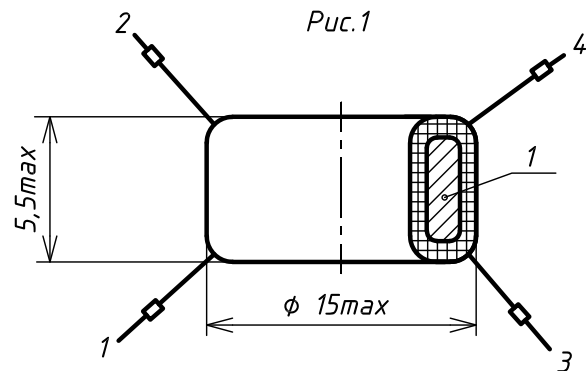


Схема обмотки



Таблица 1

Наименование	Обмотка			
	I	II		
Порядок намотки	1	2		
Номер вывода	1	2	3	4
Длина вывода, мм	100	100	100	100

Таблица 2

Номер вывода	1	2	3	4
Цвет краски	красный	синий	зеленый	черный

Таблица 3

Сердечник, материал	Вых. напряжение, В	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
FX2 T0903C CF197 9,53x4, 75x3,18	03...3,3; 05...6,3	до заполнения	0,4 x 10	Лак окунание
	09		0,4 x 8	
	12...15		0,4 x 5	
	18...20		0,4 x 4	
	24...27; 35		0,4 x 3	
	48...60		0,4 x 2	
68	0,4 x 1			

- Острые кромки сердечника поз.1 притупить.
- Сердечник изолировать в 2 слоя слоем пленкой для ламинирования "Premium Gloss" (32мкм) в полнахлеста по наружному диаметру. Конец пленки клеить клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98.
- Пленку усадить в печи.
- Намотку производить проводом ПЭВТЛ-2 ТУ 16-502.023-82. Число витков указано в таблице 3. Начало обмоток обозначено точкой, направление намотки показано стрелкой.
- Обмотки мотать плотно, равномерно, плоской шиной виток к витку в один слой по внутреннему периметру кольца, каждую на своей половине. Выводы обмотки обрезать согласно таблице 1. Облудить ПОС 61 ГОСТ 21930-76 на длину 2-3 мм.
- Выводы маркировать по инструкции БКЮС.435714.001 И87 согласно таблице 2.
- Дроссель пропитать лаком "Plastic".
- Приклеить на доковую поверхность клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98 бирку размером 3x5 мм с идентификационным номером.
- Сопротивление изоляции между обмотками должно быть не менее 200 МОм, при напряжении 500 В..
- Обозначение выводов показано условно.
- Индуктивность обмоток I и II должна отличаться не более, чем на 2%.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Дроссель	Лит.	Масса	Масштаб
						Сборочный чертеж	A	5г
						Лист	Листов 1	
								L4