

Рис.1

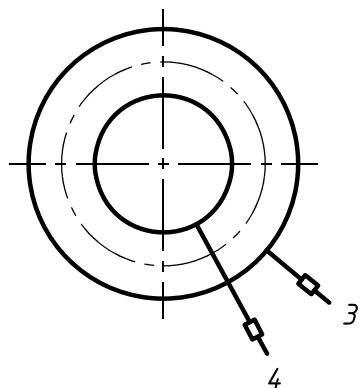
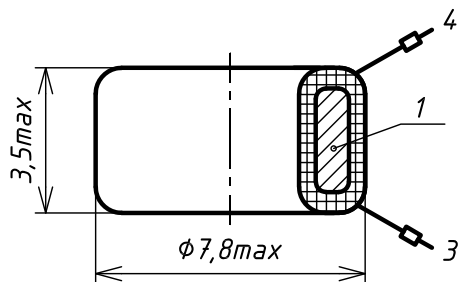


Рис.2

Схема обмотки

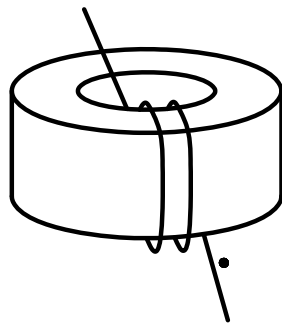
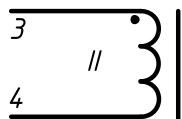


Таблица 1

Наименование	Обмотка	
	II	
Номер вывода	3	4
Длина вывода, мм	100	100

Таблица 2

Номер вывода	3	4
Цвет краски	зеленый	черный

Таблица 3

Сердечник, материал	Вх. сеть	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
FX6 К6,3x3,8x2,5	А, В, Д	100	0,16 x 1	Лак окунание

1. Острые кромки сердечника поз.1 притупить.
2. Сердечник изолировать одним слоем пленки для ламинирования "Premium Gloss" (32мкм) в полнахлеста по наружному диаметру. Пленку разрезать на полоски шириной 2-3 мм, конец пленки клеить клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98.
3. Пленку усадить в печи.
4. Намотку производить проводом ПЭВТЛ-2 ТУ 16-502.023-82. Число витков указано в таблице 3. Начало обмоток обозначено точкой, направление намотки указано на рис. 2.
5. Обмотку мотать плотно по внутреннему и равномерно по внешнему диаметру кольца; выводы обмотки обрезать согласно таблице 1; облудить ПОС 61 ГОСТ 21930-76 на длину 2-3 мм.
6. Вывод 3 маркировать по инструкции БКЮС.435714.001 И87 согласно таблице 2.
7. Трансформатор пропитать лаком "Plastic".
8. Приклеить на доковую поверхность клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98 бирку размером 3x5 мм с идентификационным номером.
9. Расположение и обозначение выводов показано условно.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Трансформатор Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.Контр								
Н.Контр								T2
Чтв.								

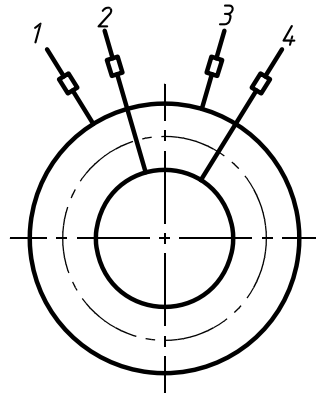
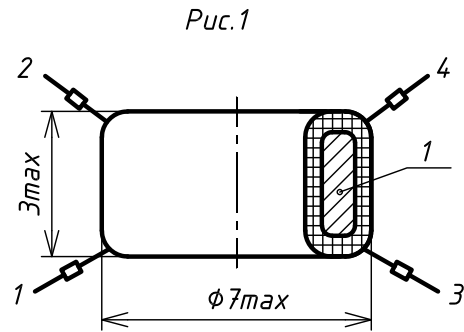


Рис.2

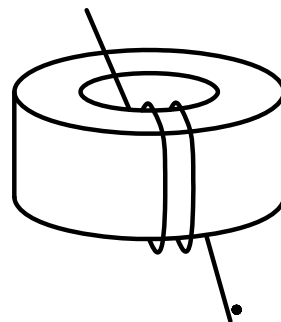


Схема обмотки

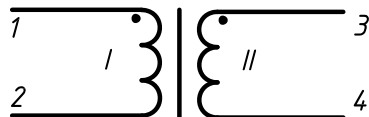


Таблица 1

Наименование	Обмотка			
	I		II	
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	Вх. сеть	Обмотка	Порядок намотки	Кол-во витков	Диаметр провода, мм х кол-во жил	Изоляция
FW3 K5x3x1,8 P3	А, В, Д	W1	1	50	0,16 x 1	Лак окунание
		W2	2	50	0,16 x 1	Лак окунание

1. Намотку производить проводом ПЭВТЛ-2 ТУ 16-502.023-82. Число витков указано в таблице 3. Начало обмоток обозначено точкой, направление намотки указано на рис. 2.
2. Обмотки мотать в один слой; плотно по внутреннему и равномерно по внешнему диаметру кольца; выводы обмоток обрезать согласно таблице 1; облудить ПОС 61 ГОСТ 21930-76 на длину 2-3 мм.
3. Выводы маркировать по инструкции БКЮС.435714.001 И87 согласно таблице 2.
4. Трансформатор пропитать лаком "Plastic".
5. Приклеить на боковую поверхность клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98 бирку размером 3x5 мм с идентификационным номером.
6. Прочность изоляции проверить при воздействии значения рабочего напряжения (действующего) на установке 540 В (с точностью ±5%).
7. Расположение и обозначение выводов показано условно.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Трансформатор Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Пров.	Т.Контр	Н.Контр	Чтв.		Лист	Листов 1	
						Т4		

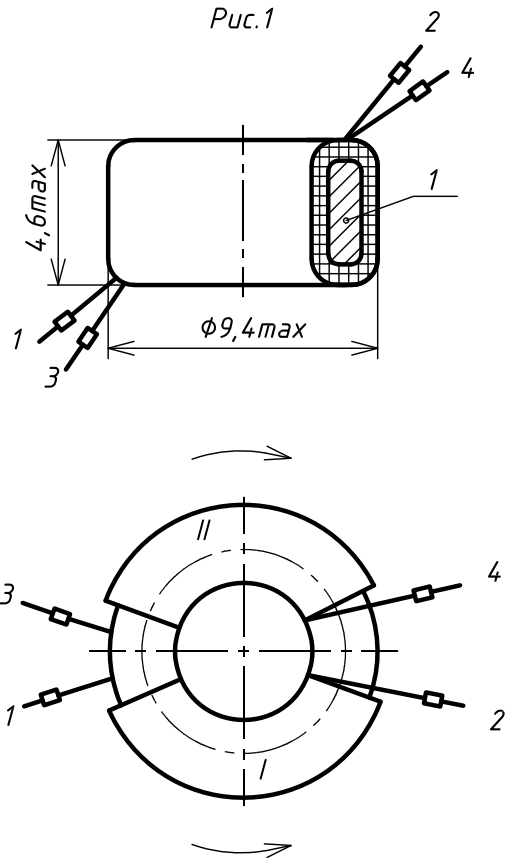


Схема обмотки

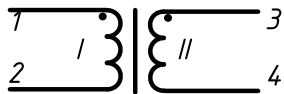


Таблица 1

Наименование	Обмотка			
	I	2	3	4
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	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
GW2 77030-A7	3,3; 05...6,3	до заполнения	0,315 x 3	Лак окутание
	09		0,315 x 3	
	12...15		0,315 x 2	
	20		0,315 x 2	
	24...27		0,315 x 1	

- Острые кромки сердечника (см. табл. 3) притупить. Сердечник изолировать в 2 слоя пленкой для ламинирования "Premium Gloss" (32мкм) в полнахлеста 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, направление намотки показано стрелкой.
- Обмотки мотать плотно, равномерно, плоской шиной, виток к витку, в один слой по внутреннему периметру кольца, каждую на своей половине. Обрезать согласно таблице 1. Облудить ПОС 61 ГОСТ 21930-76 на длину 2-3 мм.
- Выводы маркировать согласно таблице 2 по инструкции БКЮС.435714.001 ИВ7.
- Дроссель пропитать лаком "Plastic".
- Приклеить на доковую поверхность клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98 бирку размером 3x5 мм с идентификационным номером.
- Прочность изоляции проверить при воздействии напряжения 1600 В (действующее значение с частотой 50 Гц).
- Обозначение выводов показано условно.
- Индуктивность обмоток I и II должна отличаться не более, чем на 2%.

			Лит.	Масса	Масштаб
Изм./Лист	N докум.	Подпись	Дата		
Разраб.					
Пров.					
Т.Контр				Лист	Листов 1
Н.Контр					
Утв.					
Дроссель Сборочный чертёж					
					L3