

Рис.1

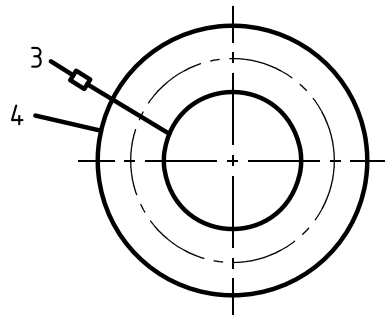
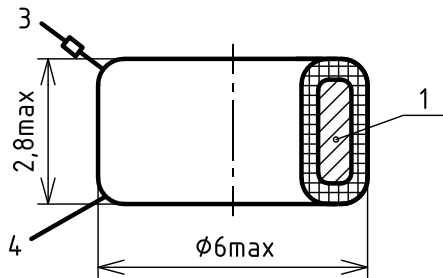


Рис.3

Схема обмотки

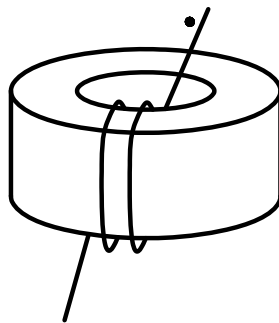
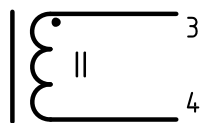


Таблица 1

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

Таблица 2

Номер вывода	3	4
Цвет краски	зеленый	-

Таблица 3

Сердечник, материал	Вх. сеть	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
FW3 K5x3x1,8 P3	А, В, Д	100	0,16 x 1	Лак окунание

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.
2. Пленку на сердечнике усадить в печи.
3. Намотку производить проводом ПЭВТЛ-2 ТУ 16-502.023-82. Число витков указано в таблице 3. Начало обмотки обозначено точкой, направление намотки указано на рис.3.
4. Обмотку мотать плотно по внутреннему и равномерно по внешнему диаметру кольца; выводы обмотки обрезать согласно таблице 2; облудить ПОС 61 ГОСТ 21930-76 на длину 2-3 мм.
5. Выводы маркировать по инструкции БКЮС.435714.001 И87 согласно таблице 2.
6. Трансформатор пропитать лаком "Plastic".
7. Приклеить на доковую поверхность клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98 дырку размером 3x5 мм с идентификационным номером.
8. Обозначение выводов показано условно.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Трансформатор			Лит.	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж					
Лист		Листов 1			
					ТЗ

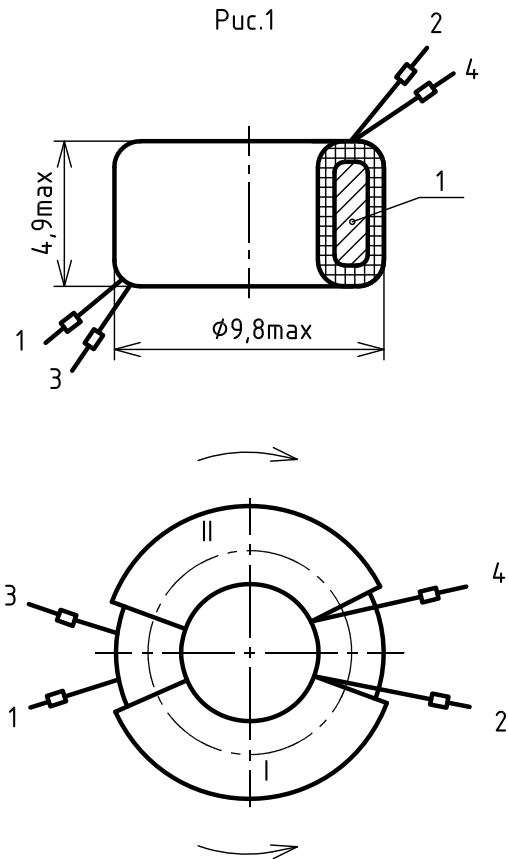


Схема обмотки



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	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
GW2 77030-A7	3,3...6,3	до заполнения	0,5 x 1	Лак окутание
	07...11		0,4 x 1	
	12...15		0,355 x 1	
	20		0,355 x 1	
	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 И87.
- Дроссель пропитать лаком "Plastic".
- Приклеить на доковую поверхность клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98 дырку 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%.

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Копировал:

Дроссель
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
Лист		Листов 1

L3

Формат А3