

Рис.1

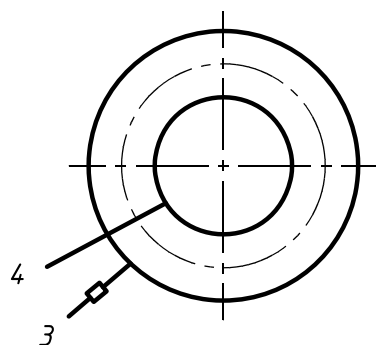
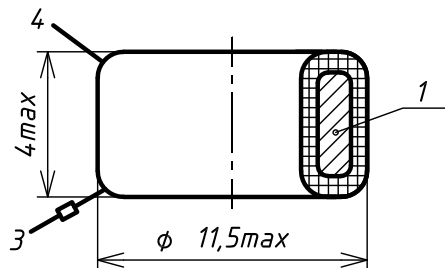


Рис.2

Схема обмотки

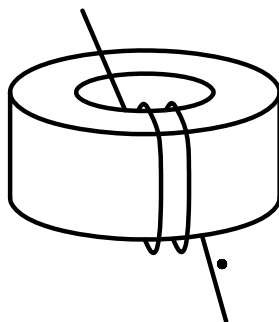
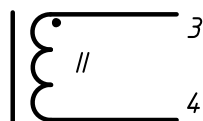


Таблица 1

Наименование		
Номер вывода	3	4
Длина вывода, мм	100	100

Таблица 2

Номер вывода	3	4
Цвет краски	зеленый	-

Таблица 3

Сердечник, материал	Вх. сеть	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
ВС87 М2000НМ1-36 К10х6х2	А, В, Д	200	0,16 x 1	Лак окунание

- 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 периметру 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
Разраб				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Трансформатор			Лит.	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж				5г	4:1
			Лист	Листов 1	
			Т1		

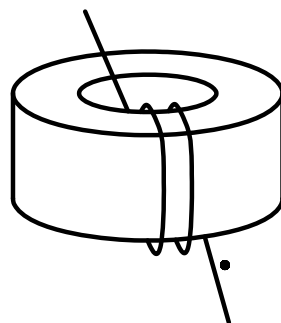
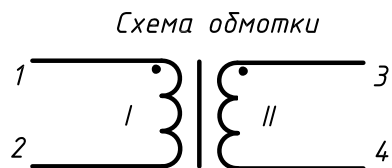
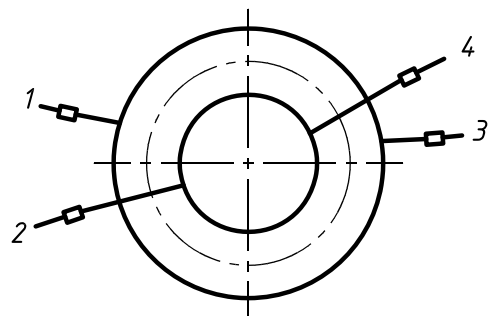
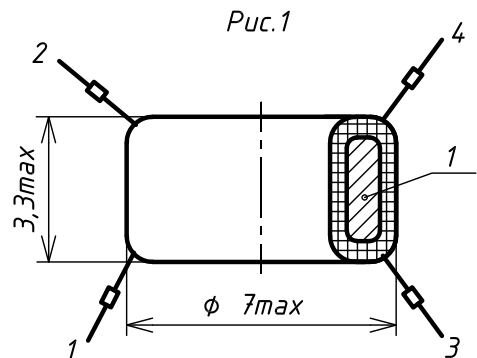


Таблица 1

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	Вх. сеть	Обмотка	Порядок намотки	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
FW3 JPP4 K5x3x1,8	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 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.
3. Выводы маркировать по инструкции БКЮС.435714.001 И87 согласно таблице 2.
4. Трансформатор пропитать лаком "Plastic".
5. Приклеить на доковую 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 на установке 540 В (действующее значение с точностью ±5%).
7. Расположение и обозначение выводов показано условно.

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						7г	5:1
Пров.					Лист	Листов 1	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							T2

Перв. применен.

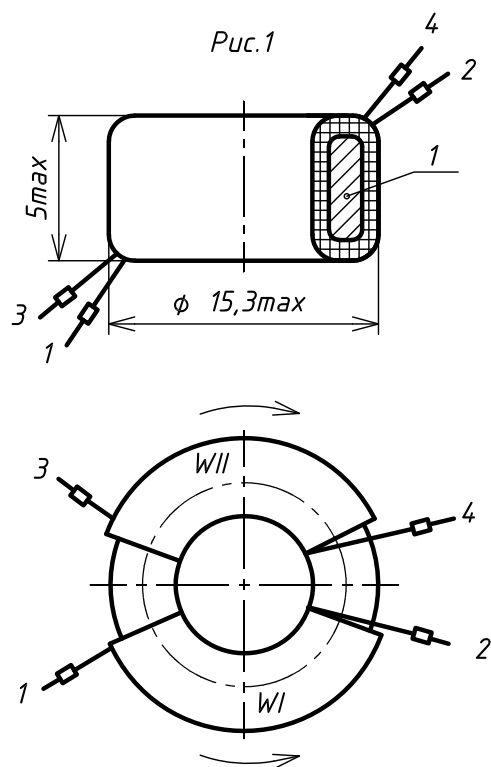
Справ. N

Инв. N дубл. Подпись и дата

Инв. N подл. Подпись и дата

Таблица 3

Сердечник, материал	Вх. сеть	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
FY2 T1303C CF197	A	4	0,45 x 5	Лак окунание
	B	5	0,45 x 4	
	D	10	0,45 x 2	



1. Острые кромки сердечника поз.1 притупить.
2. 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.
3. Пленку усадить в печи.
4. Намотку производить проводом ПЭТВ-2 ТУ 16-502.003-82. Число витков указано в таблице 3. Начало обмоток обозначено точкой, направление намотки показано стрелкой.
5. 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.
6. Выводы маркировать по инструкции БКЮС.435714.001 И87 согласно таблице 2.
7. Дроссель пропитать лаком "Plastic".
8. Приклеить на доковую поверхность клеем БФ-19 ТУ 2252-011-45539771-98 бирку размером 3x5 мм с идентификационным номером.
9. Прочность изоляции проверить при воздействии значения рабочего напряжения на установке 540 В (действующее значение с точностью $\pm 5\%$).
10. Обозначение выводов показано условно.
11. Индуктивность обмоток I и II должна отличаться не более, чем на 2%.

Таблица 1

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

Схема обмотки



Таблица 2

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

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						5г	4:1
Разраб.					Лист	Листов 1	
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.					L1		

Копировал:

Формат А3

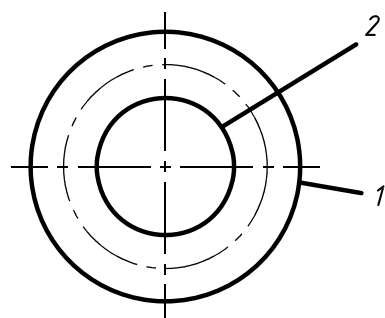
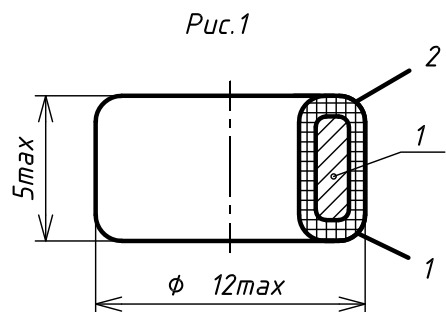


Схема обмотки

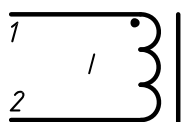


Рис.2

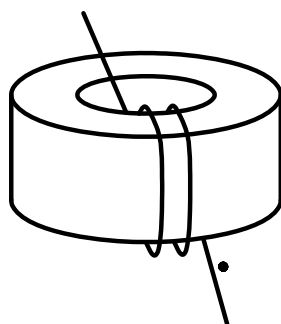


Таблица 1

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
GX1 T037-1703 (9,52x5,21x3,25)	А	4	0,45 x 7	Лак окутание
	В	6	0,45 x 5	
	Д	7	0,45 x 4	

- 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 ПЭТВ-2 ТУ 16-502.003-82. 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
						5г	4:1
Разраб.					Лист Листов 1		
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.					L2		

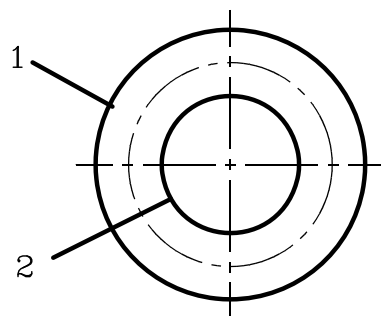
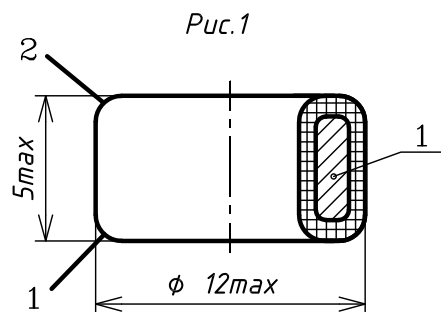


Схема обмотки

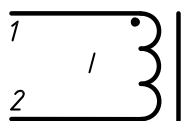


Таблица 1

Наименование	L4		L5	
	Номер вывода	1	2	1
Длина вывода, мм	100	100	100	100

Рис.2

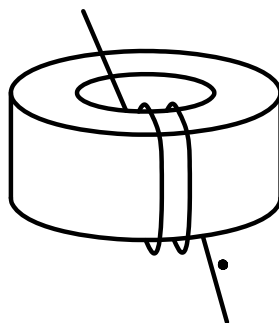


Таблица 3

Сердечник, материал	Вых. напряжение	Кол-во витков	Диаметр провода, мм x кол-во жил	Изоляция
GX1 T037-1703 (9,52x5,21x3,25)	3...8	4	0,45 x 7	Лак окутание
	9...15	6	0,45 x 5	
	16...80	7	0,45 x 4	

1. 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.
2. Пленку на сердечнике усадить в печи.
3. Намотку производить проводом ПЭТВ-2 ТУ 16-502.003-82. Число витков указано в таблице 3. Начало обмотки обозначено точкой.
4. 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.
5. Выводы маркировать согласно таблице 2 по инструкции БКЮС.435714.001 И87.
6. Дроссель 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.

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

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Дроссель Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							5г	4:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.							L4	
Утв.							L5	