

Имя, № прола, Лист и дата, Взам. инв. №, Инв. № докум., Лист и дата, Серий. №, Пред. проламен.

Кол-во витков W1/W2/W3	Длина провода обмотки, не менее, мм	Диаметр провода W1/W2/W3, мм	Рисунки	Масса, г
20+20/3+3/34+34	400/100/700	ЛЭШО, 8*0,071	1	

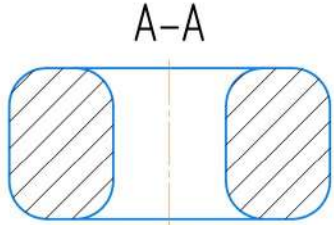
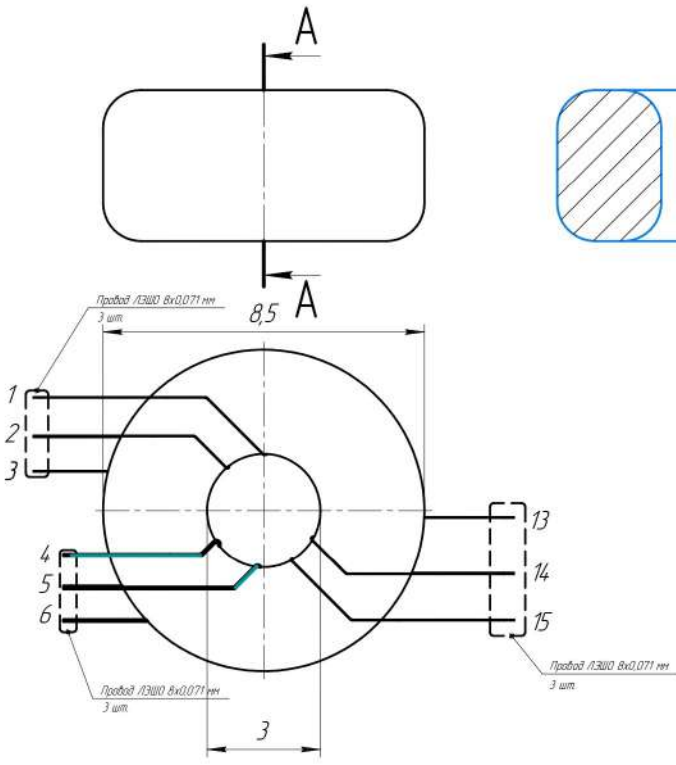
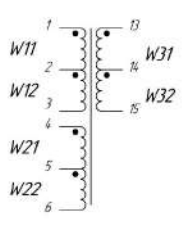


Схема распыки обмоток Рисунок 1



- 1 Размеры для справок
- 2 Перед намоткой необходимо обработать внешний и внутренние углы шлифлистом с шероховатостью не менее 1000.
- 3 Намотка обмоток рядовая, направление намотки показана стрелкой.
- 4 Порядок намотки обмоток: W1, W3, W2.
- 5 Принцип намотки: провод расчетной длины складывается пополам и наматывается на сердечник, виток к витку. Длина выводов под пайку – 25 мм.
- 6 После намотки расчетного числа витков, раскусить провод в месте изгиба.
- 7 Зачистить четыре конца обмоток, залудить в паяльной ванне (погрузить в ванну на 10 мм на 10 с при температуре 350 гр. Цельсия).
- 8 Определить начала и концы полученных обмоток
- 9 За начало обмотки принять один из начальных выводов обмотки W11, второй такой же вывод спаять с концом обмотки W11 – средняя точка. Оставшийся непаянный вывод считать концом обмотки W12.
- 10 Остальные обмотки мотать аналогично, концы обмоток ориентировать согласно чертежу.
- 11 Обмотку W1 мотать в один слой.

Трансформатор изолированный			Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж			Лист 1	Табл. 1	10:1
M6000HM 7x4x2			Лист 1	Листов 2	