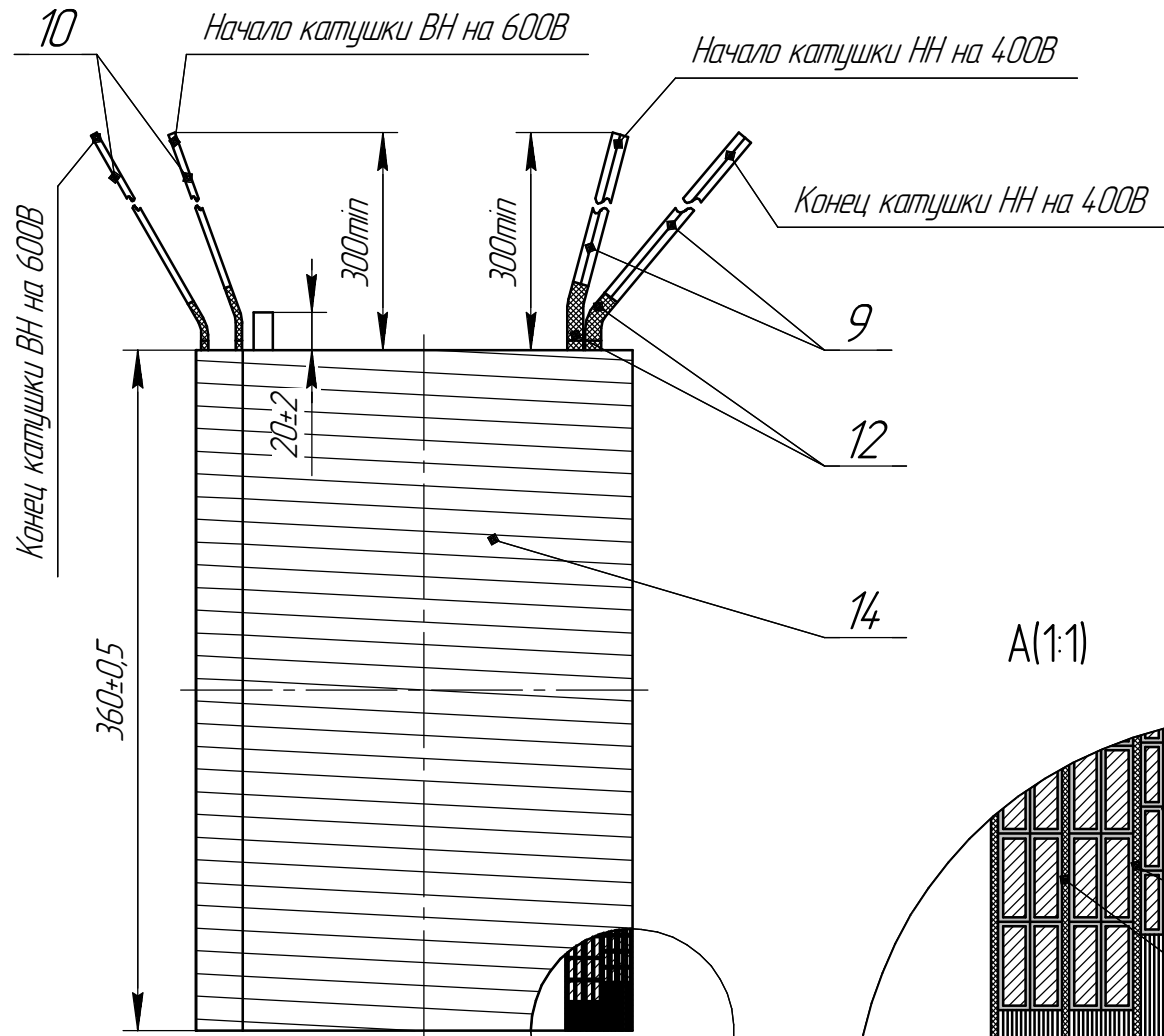


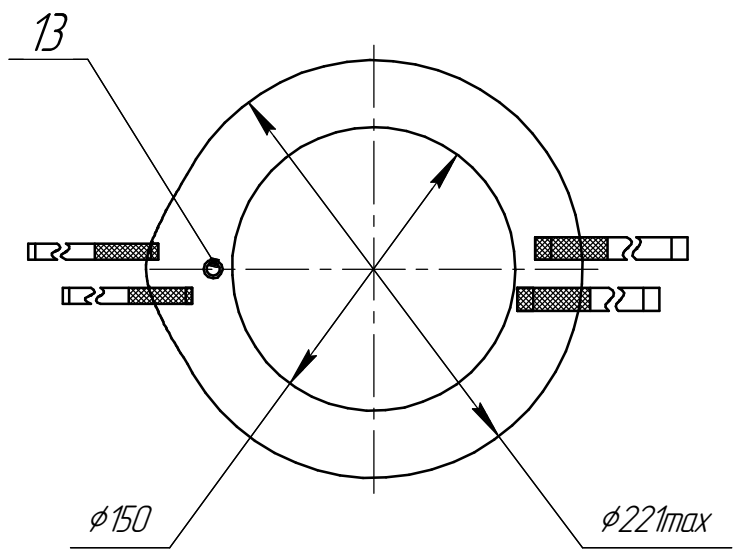
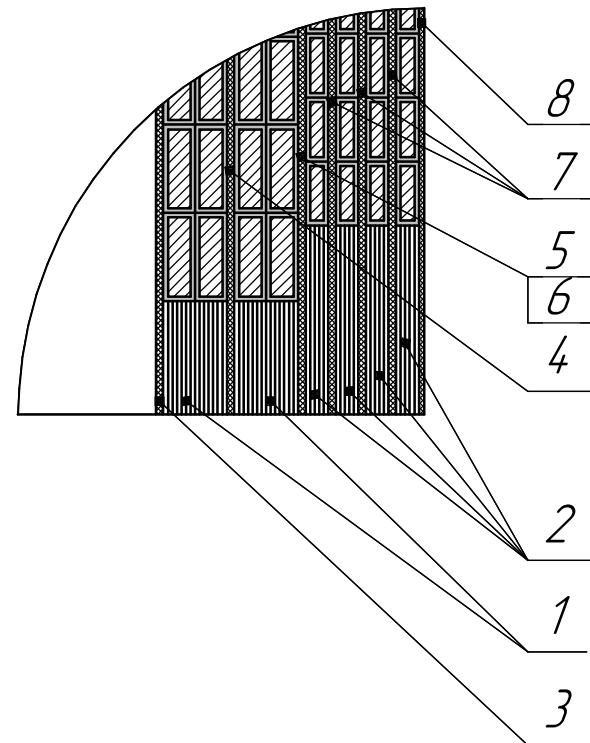
Э 610'009'9Е

Перв. примен. 3.1732013
Справ. № Трансформатор ТС-63/0,6-0,4 Д-УН-11 АЛ

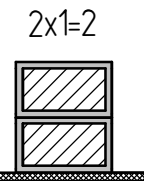
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Инв. №
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.



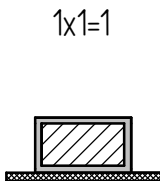
A(1:1)



Расположение проводов на обмотке НН (внутренняя)



Расположение проводов на обмотке ВН (наружная)



Обозначение	Обмотка НН (внутренняя) на 400 В						Обмотка ВН (наружная) на 600 В							
	Марка и размер провода по ТУ 16-5054.08-78	Число параллельных проводников	Общее количество витков	Количество слоев	Количество витков в слое	Размеры выравнивающих клиньев	Марка и размер провода по ТУ 16-5054.08-78	Число параллельных проводников	Общее количество витков	Количество слоев	Количество витков в слое	Размеры выравнивающих клиньев	Марка и группа соединения	Применяемость
Э.6.600.019 СБ	АПСД 3,75x11,2	2x1=2	53	2	26,5	15x26x1 *	АПСД 2,8x8,0	1x1=1	138	4	34,5	25x33x1 *	Д-УН-11	ТС-63/0,6-0,4

- *Размеры для справок.
- На цилиндр, состоящий из 2 слоев стеклотекстолита СТЭФ-У-0,5 ТУ16-8911790066002 ТУ, поз.3 намотать внутреннюю катушку проводом поз.9. Межслоевая изоляция - полиимидная пленка ПМА-40-1000 ТУ 34.91-017-002164.15-99 поз.4 в 3 полных слоя с перекрытием 50±5 мм обвернутой в полиэтиленовую пленку ППС.
- Бандажирование выравнивающих клиньев поз.1-2 произвести лентой поз.11 на длину 50±5 мм внахлест с перекрытием 1/2 ширины ленты.
- Крайние три витка катушек НН и ВН с обеих сторон обвязать между собой при помощи ленты поз.11.
- Провода поз.9 и поз.10 привязать лентой поз.11 "восьмеркой" к выравнивающим клиньям поз.1-2.
- На внутреннюю обмотку намотать изоляционное полотно - полиимидную пленку ПМА-40-1000 ТУ 34.91-017-002164.15-99 поз.5 в 4 полных слоя с перекрытием 50±5 мм обвернутой в полиэтиленовую пленку ППС.
- Между обмотками НН и ВН заклеить трубку поз.13 со стороны выводов обмотки ВН таким образом, чтобы верхний край трубки выступал на 20±2мм от края обмотки (см. рис. 1).
- Катушку ВН намотать на изоляционное полотно DMD 0,41 (замена 1 слой СТЭФ-У-0,5) поз.6 проводом поз.10, между слоями положить межслоевую изоляцию, состоящей из полиимидной пленки ПМА-40-1000 ТУ 34.91-017-002164.15-99 поз.7 в 3 полных слоя с перекрытием 50±5 мм обвернутой в полиэтиленовую пленку ППС.
- Внешнюю изоляцию проложить в 3-4 полных слоя полиимидной пленки ПМА-40-1000 ТУ 34.91-017-002164.15-99 поз.8 с перекрытием 50±5 мм.
- Обмотку бандажировать полиэфирной лентой П/Э(У) поз.14.
- Обмотку после изготовления просушить в сушильной камере в течении 2..2,5 часов при t°-ре +100..120 °С, затем пропитать в лаке КО-921 поз.15 по ГОСТ 16508-70.
- Выдержать обмотку в сушильной печи при t°-ре +140..150 °С в течении 5..6 часов.

				Э.6.600.019 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обмотка ТС-63-0,6-0,4 Д-УН-11 АЛ	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Лаврентьев			28.06.2024		см. табл.	-	
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.					ООО "Эльма"			
Н.контр.					Формат А3			
Утв.					Копировал			