

Рис.1

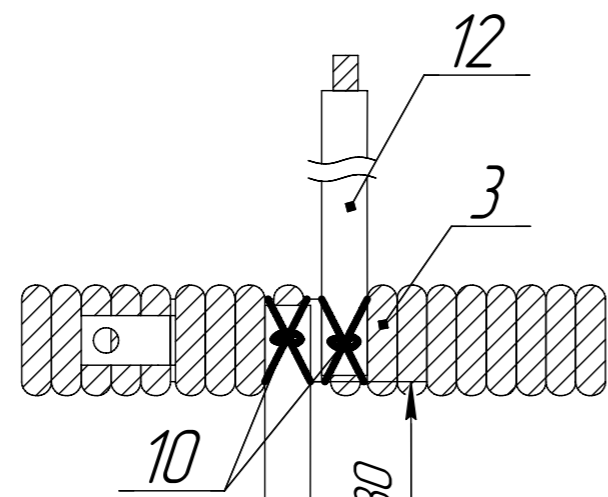


Рис.2

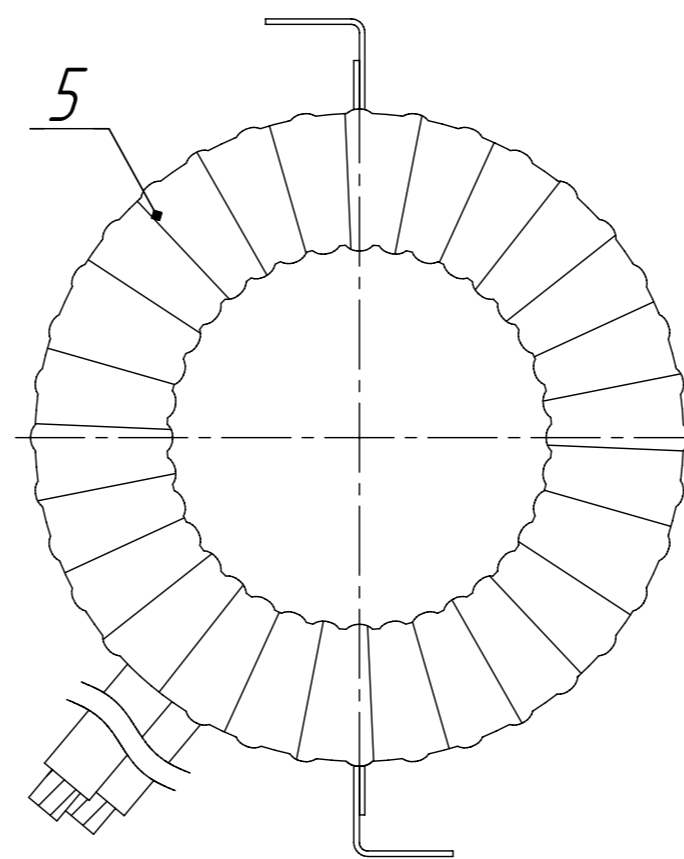
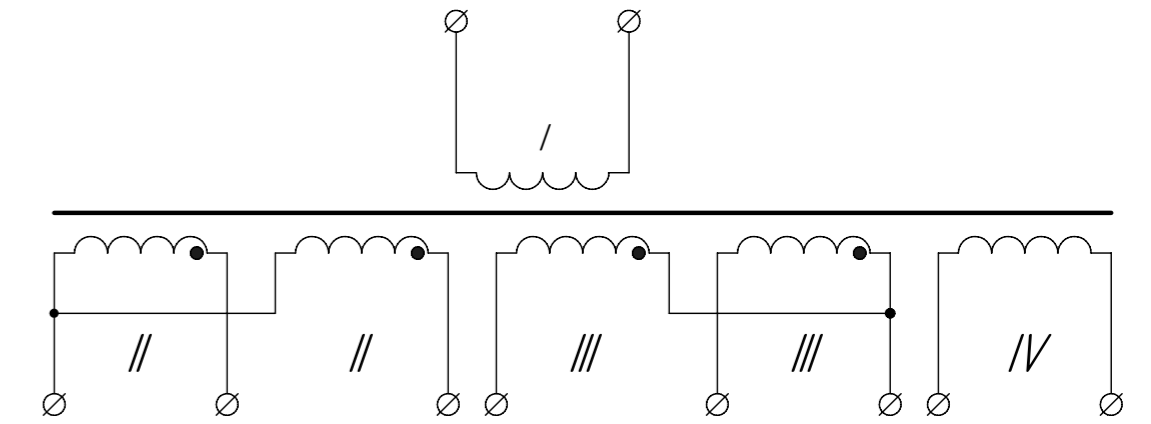


Рис.3



1. * Размеры для справок.

2. Надеть перед намоткой на конец жгута поз.3 трубку изоляционную поз.12 и закрепить нитью поз.10, предварительно обмотав трубку изоляционной нитью. Закрепить жгут поз.3 той же нитью на сердечнике поз.1. Длина вывода 80 мм.

3. Намотать обмотку I согласно таблице.

4. Обрезать избыток жгута, оставив вывод длиной 80 мм, надеть трубку изоляционную поз.12 и закрепить ее на сердечнике согласно п.2.

5. Изолировать обмотку I лентой фторопластовой поз.5 с 50% перекрытием по внешнему диаметру сердечника поз.1.

6. Связать неразделенный конец одного из жгутов поз.4 с разделенными концами другого жгута поз.4 нитью поз.10. Закрепить связанные жгуты поз.4 той же нитью поверх обмотки I согласно рис.4. Намотать 10 витков обмоток II, III согласно рис.4 в один слой виток к витку. Приложить сердечник поз.2 к сердечнику поз.1 согласно рис.5 и намотать оставшиеся 4 витка обмоток II, III.

7. Обрезать излишки жгутов. Длина выводов показана на рис.4 и рис.5.

8. Связать все три вывода нитью поз.10 в единый пучок и закрепить его этой же нитью на трансформаторе, согласно рис.5.

9. Намотать обмотку IV проводом поз.11 согласно таблице и рис.5.

10. Лудить выводы обмоток I, II, III на длину 15±3мм припоем ПОС-61 ГОСТ 21931-76.

11. Лудить клеммы поз.7 - поз.9 припоем ПОС-61 ГОСТ 21931-76.

12. Надеть трубки изоляционные поз.12 на выводы начала обмотки II (H2) и конца обмотки III (K3), сдвинуть их согласно рис.6. Паять клеммы поз.7 к выводам припоем ПОС-61 ГОСТ 21931-76.

13. Надеть трубки изоляционные поз.13, поз.14 на выводы конца обмотки II (K2) и начала обмотки III (H3), сдвинуть их согласно рис.6. Паять клеммы поз.9 к выводам конца обмотки II (K2) и начала обмотки III (H3) припоем ПОС-61 ГОСТ 21931-76.

14. Сдвинуть трубки изоляционные поз.12, надетые на выводы обмотки I, согласно п.11. Паять клеммы поз.8 к выводам припоем ПОС-61 ГОСТ 21931-76.

15. Зачистить выводы обмотки IV на длину 5...7 мм.

16. Лудить зачищенные выводы обмотки IV припоем ПОС-61 ГОСТ 21931-76.

17. Обжать луженые выводы обмотки IV клеммами разъема PWC10-8-F, надеть трубку изоляционную поз.15.

18. Клепать гайки-заклепки поз.6 к крепежным каркасам трансформатора (рис.5).

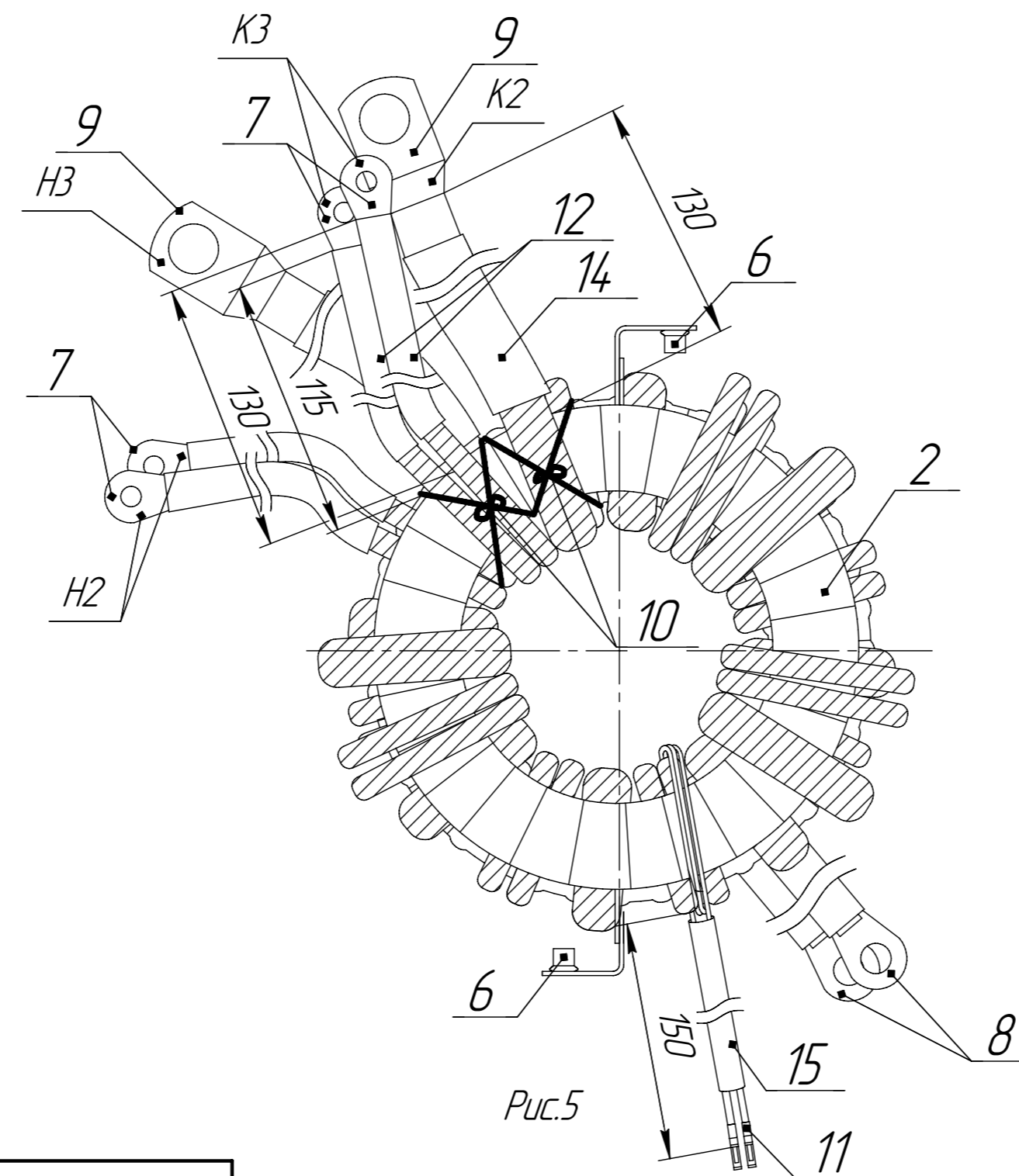
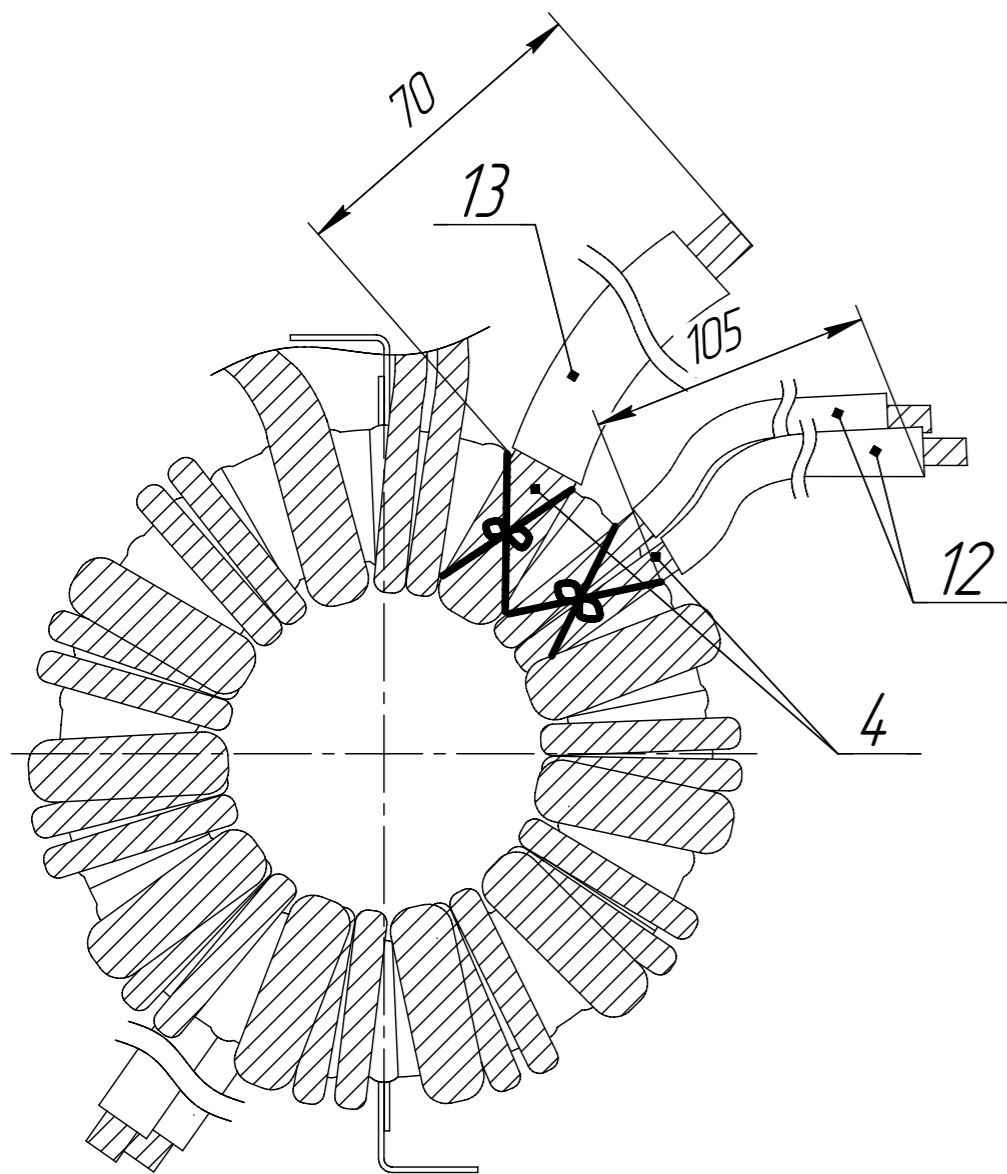


Рис.5

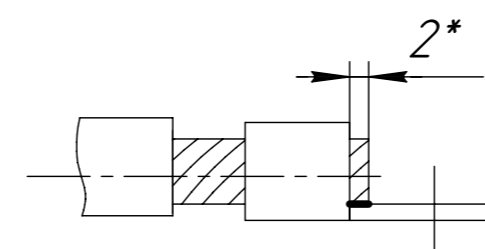


Рис.6

Данные обмотки				
№ обмоток	Тип обмоток	Провод		Число витков
		марка	диаметр, мм	
I	Рядовая виток к витку	ПЭТВ-2 0,28	жгут из 140 проводов	36
II, III	Рядовая бифилярная	ПЭТВ-2 0,335	жгут из 240 проводов	14
IV	Рядовая	МГТФ-2	0,35 мм ²	3

ТрС-180(1)				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Солдатов М.С.					
Проб.	Гладышев О.М.					
Т.контр.	Медведев Е.И.					
Н.контр.						
Утв.	Хлыстов И.В.					
Трансформатор силовой				Лист	Листов	1
Сборочный чертеж				ЗАО "ЭлектроИнтел"		