

EE-16
EE-16(6+4)

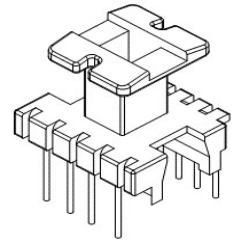
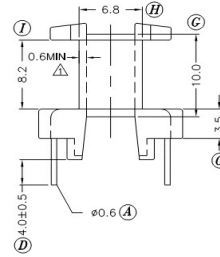
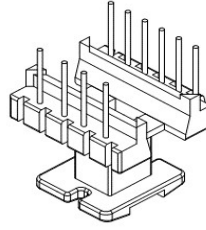
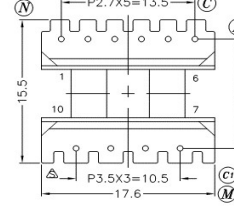
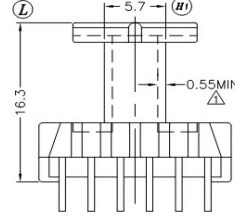
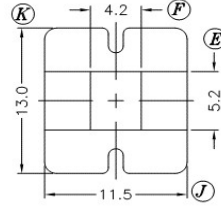
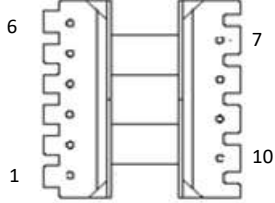
ÜRETİCİ KODU/MANUFACTURER CODE : SM 0160285

EE1614S
PL-7 AL:1100

KARKAS BİLGİLERİ / FERRIT INFORMATIONS


1

KARKAS VERİ SAYFASI/ BOBBIN DATASHEET



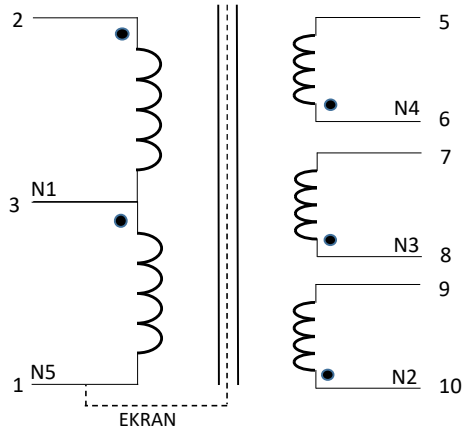
KARKAS ALTAN GÖRÜNÜŞ/ BOBBIN BOTTOM VIEW
KARKAS İLE İLGİLİ NOTLAR/ NOTES FOR BOBBIN

MÜŞTERİDEN GELEN BİLGİLER/ INFORMATION FROM THE CUSTOMER

TASARIMCI/ DESIGNER	KONTROL EDEN K./ CONTROL	MÜŞTERİ/ CUSTOMER	TARİH/ DATE	Ürün Kodu/ Product Code	
Necmettin ÖZKURT	ATİLA BOZKURT		12.09.2007	SM 0160285	
REVİZYON 0				0	

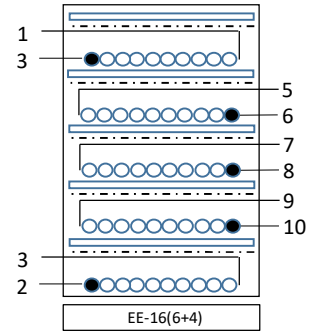
ELEKTRİKSEL DİYAGRAM/ ELECTRICAL DIAGRAM

- ile işaretli kısım sarımın başlangıç noktalarını belirtir.



SARIM ŞEKLİ VE SIRASI/ WINDING ORDER AND TYPE

- ile işaretli kısım sarımın başlangıç noktalarını belirtir.

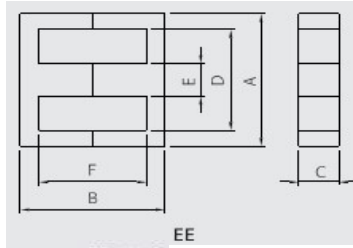


ÜRETİM AKIŞ DİYAGRAMI/ PRODUCT FLOW DIAGRAM

- 1- SMPS SARIM MAKİNESİNE UYGUN AKS MAKİNEYE TAKILIR.
- 2- SARIMDA KULLINACAK TELLER MAKİNEYE TAKILIR.
- 3- AŞAĞIDA BELİRTİLEN SARIM TABLOSUNA GÖRE MAKİNE PROGRAMLANMASI YAPILIR.
- 4- MAKİNE PROGRAMLANDIKTAN SONRA YUKARIDA BELİRTİLEN SARIM ŞEKLİ VE SIRASINA GÖRE SARIM YAPILIR.
- 5- SARIMDAN SONRA ÜRÜNLER AYAK SARIM İSTASYONUNA VERİLİR VE BURADA AYAKLARIN PIN SARIMI GERÇEKLEŞTİRİLİR.
- 6- AYAK SARIMINDAN SONRA POTALE İŞLEMİ YAPILIR.
- 7- POTALEME İŞLEMİNDEN SONRA NÜVE BÖLÜMÜ 3. SAYFAYI DİKKATE ALARAK NÜVELEME İŞLEMİNİ GERÇEKLEŞTİRİR.
- 8- NÜVELEME İŞLEMİNDEN SONRA VERNİKLEME VE FIRINLAMA İŞLEMLERİ YAPILIR.
- 9- VERNİKLEME İŞLEMİNDEN SONRA SON KONTROL NOKTASINA GELEN ÜRÜNLER 4. SAYFA DİKKATE ALINARAK KONTROLLERİ YAPILIR.
- 10- KALİTE BÖLÜMÜNÜN ONAYI SONRASINDA DA ÜRÜNLER PAKETLENİR VE SEVK EDİLİR.

TASARIMCI/ DESIGNER	KONTROL EDEN K./ CONTROL	MÜŞTERİ/ CUSTOMER	TARİH/ DATE	Ürün Kodu/ Product Code	
Necmettin ÖZKURT	ATİLA BOZKURT		12.09.2007	SM 0160285	
REVİZYON 0				0	

NÜVE VERİ SAYFASI/ CORE DATASHEET



Part No EE1614S		EE	
Type	EE	C I (mm ³)	1.929
A	16.00 ±0.30	Le (mm)	35.5
B	14.20 ^{+0.40} / _{-0.00}	Ae (mm ²)	18.4
C	5.00 ^{+0.40} / _{-0.00}	Ve (mm ²)	655
D	12.00 ±0.30	Ac (mm ²)	18.2
E	4.00 ^{+0.40} / _{-0.00}	Aw (mm ²)	43.6
F	10.40 ^{+0.50} / _{-0.00}	W (g/set)	3.2

Al value

- Unit : nH/N²
 - Measuring conditions : 1kHz, 0.1V, 23°C
 - Tolerance : ±25%
 - SM-100 : Non mirror grinding

AL value **PL-7**
 1100

HAVA ARALIĞI AYARLAMA/ SETTING FOR AIR GAP

Hava aralığı ayarlanacak mı?/Will the airgap adjust?

 EVET HAYIR

Hava aralığının kaç mm olduğu belli mi? / Do you know how many mm the air gap is?

 EVET HAYIR

Evet ise kaç mm / If yes how many mm =

KUTU-ALTLIK-KELEPÇE VERİ SAYFASI/ BOX - GROUND - CLIPS DATASHEET

Özel kutu altlık kelepçe isteği yoktur.

NÜVELEME SONRASI İLE İLGİLİ NOTLAR/ NOTES ON AFTER NUMBING


Trafo verniklenecektir./ Transformers will be varnished.

TASARIMCI/ DESIGNER	KONTROL EDEN K./ CONTROL	MÜŞTERİ/ CUSTOMER	TARİH/ DATE	Ürün Kodu/ Product Code
Necmettin ÖZKURT	ATİLA BOZKURT		12.09.2007	SM 0160285



REVIZYON 0

0

SON KONTROL/ LAST CHECK										4
	SARGI N./WIND NO	SARGI UÇLARI/ TERMINALS		DÖNÜŞ. ORANI/ C. RATE	FREKANS/ FREQ.	DEĞER/ VALUE	BİRİM/ UNIT	TOLERANS /TOL.= ±%		H.V. TEST/ WITSTANDING TEST
		BAŞ./ST.	BİT./END					min	max	
ENDÜKTANS/ INDUCTANCE	N1+N5	2	1		1kHz	1588,00	uH	1349,800	1826,200	
	N2	10	9	98:23						
	N3	8	7	49:2						Primer - Sekonder 0,5 kV 1mA 60s
	N4	6	5	49:3						Primer - Nüve 0,5 kV 1mA 60s
KAÇAK ENDÜKTANS/ LEAKAGE INDUC.	SARGI N./WIND NO	SARGI UÇLARI/ TERMINALS		FREKANS/ FREQ.	DEĞER/ VALUE	BİRİM/ UNIT	TOLERANS/ TOL.= ±%		S. KONTROL İLE İLGİLİ NOTLAR / NOTES FOR LAST CHECK	
		BAŞ./ST.	BİT./END				min	max		
DİRENÇ/ RESISTANCE	SARGI N./WIND NO	SARGI UÇLARI/ TERMINALS		DEĞER/ VALUE	BİRİM/ UNIT	TOLERANS/ TOL.= ±%				
		BAŞ./ST.	BİT./END			min	max			
ETİKET BİLGİSİ/ LABEL INFORMATION										
Özel herhangi bir etiket bilgisi istenmemiştir.										
TASARIMCI/ DESIGNER	KONTROL EDEN K./ CONTROL	MÜŞTERİ/ CUSTOMER		TARİH/ DATE	Ürün Kodu/ Product Code					
Necmettin ÖZKURT	ATILA BOZKURT			12.09.2007	SM 0160285					
REVİZYON 0	0									