

EE20
EE-20H(4+4)

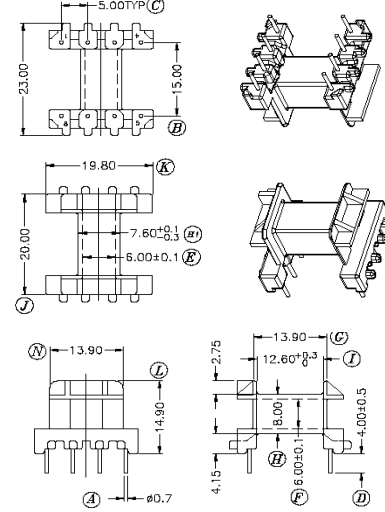
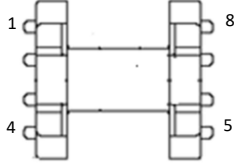
ÜRETİCİ KODU/MANUFACTURER CODE : SM 2004530
SI-53F

EE2020S
PL-7 AL: 1540

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

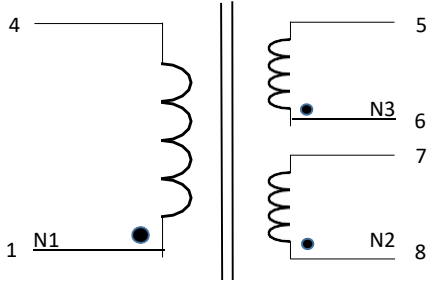
TASARIMCI/ DESIGNER	KONTROL EDEN K./ CONTROL	MÜŞTERİ/ CUSTOMER	TARİH/ DATE	Ürün Kodu/ Product Code
Atıla BOZKURT	ATILA BOZKURT		10.04.2012	SM 2004530

SARIM BİLGİLERİ/ WINDING INFORMATION

2

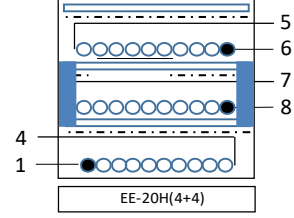
ELEKTRİKSEL DİYAGRAM/ ELECTRICAL DIAGRAM

- ile işaretli kısım sarımın başlangıç noktalarını belirtir.



SARIM ŞEKLİ VE SIRASI/ WINDING ORDER AND TYPE

- ile işaretli kısım sarımın başlangıç noktalarını belirtir.

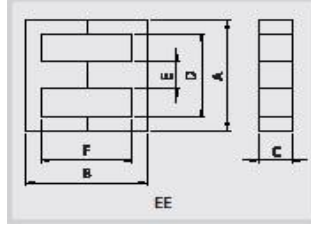


ÜRETİM AKIŞ DİYAGRAMI/ PRODUCT FLOW DIAGRAM

- 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 PİN SARIMI GERÇEKLEŞTİRİLİR.
- 6- AYAK SARIMINDAN SONRA POTALA İŞLEMİ YAPILIR.
- 7- POTALAMA 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	
Atıla BOZKURT	ATILA BOZKURT		10.04.2012	SM 2004530	
REVİZYON 0				0	

NÜVE VERİ SAYFASI/ CORE DATASHEET



EE 2525S	PL7	24,50±0,4	25,00±0,4	7,00±0,30	17,90±0,40	7,30±0,20	18,40±0,40
EE 2020S	PL7	20,00±0,40	20,40±0,8	5,30±0,30	14,10±0,30	5,90±0,30	14,00±0,60

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
------------------------	-----------------------------	----------------------	----------------	-------------------------

Atıla BOZKURT

ATILA BOZKURT

10.04.2012

SM 2004530




REVİZYON 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	1	4		1kHz	3,140	mH	2,830	3,450	Primer - Sekonder	
	N2	8	7	3:1						3kV AC 2mA 60sn	
	N3	6	5	3:1							
											Primer - Nüve
											3kV AC 2mA 60sn
											Sekonder - Nüve
											3kV AC 2mA 60sn
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.= ±%		10			
		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							
Atıla BOZKURT	ATILA BOZKURT	0	10.04.2012	SM 2004530							
REVIZYON 0	0										