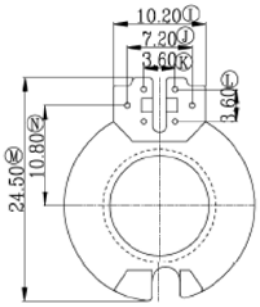
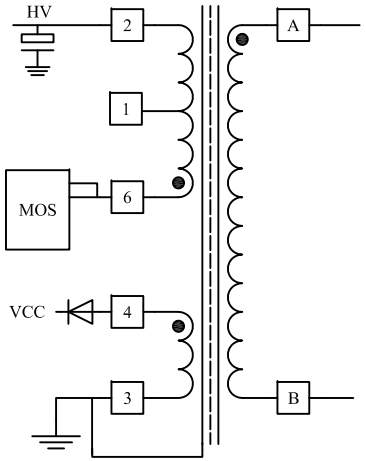
变压器制作图

一：变压器骨架图示



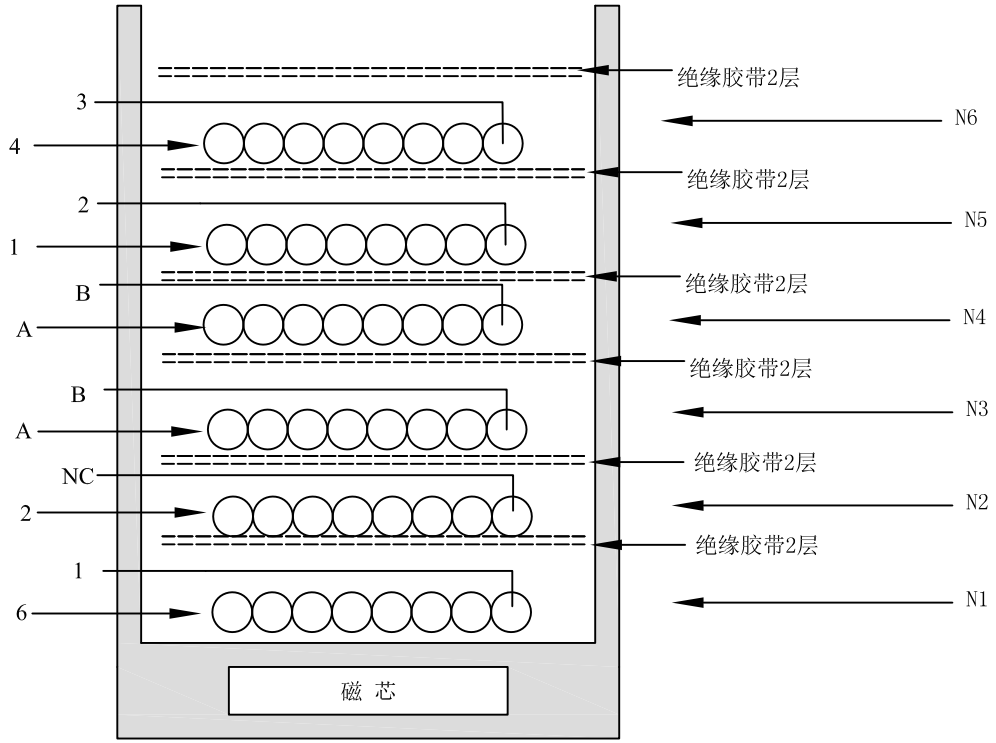
二：原理图示



三：工艺要求和其它参数

1. 磁芯PC95，骨架型号：RM10 Ae=98mm²。
2. 必须按照“结构图示和绕制参数”制作，磁芯要求接地。
3. 初级绕组电感量：pin6-pin2，460uH（10KHz 1.0V）±5%。
4. 漏感量:L<50uH（10KHz 1.0V）。
5. 变压器最后必须抽真空后浸油、 再高温烘干，烘干后的变压器不能有气泡。
6. 烘干后的变压器要求能通过3.6KVac 50Hz 3S时间漏电流小于5mA的高压测试。
   高压测试方法：变压器两侧的引脚分别全部短路，将两组短路分别接到高压仪的正、负极通高压进行测试，高压测试在烘干绝缘油和冷却后再进行。
7. 特殊引脚处理：pin5针脚拔掉,要求变压器能吻合的插到PCB板上。

四：结构图示和绕制参数



绕组	变压器引脚		绕组用线			圈数	绕向	备注
	开始	结束	线材	内径	根数			
N1	6	1	漆包线	0.25 mm	2	18	顺时针	密绕
N2	2	NC	漆包线	0.20 mm	2	20	顺时针	密绕
N3	A	B	三层绝缘线	0.45mm	3	5	顺时针	密绕
N4	A	B	三层绝缘线	0.45mm	3	5	顺时针	密绕
N5	1	2	漆包线	0.25mm	2	16	顺时针	密绕
N6	4	3	漆包线	0.20mm	2	15	顺时针	密绕

深圳市芯茂微电子有限公司		
机种型号：LP8773+LP35116P 45W PD		Rev:01
制图员：Lei Min	日期：2018-05-22	第1页 共1页