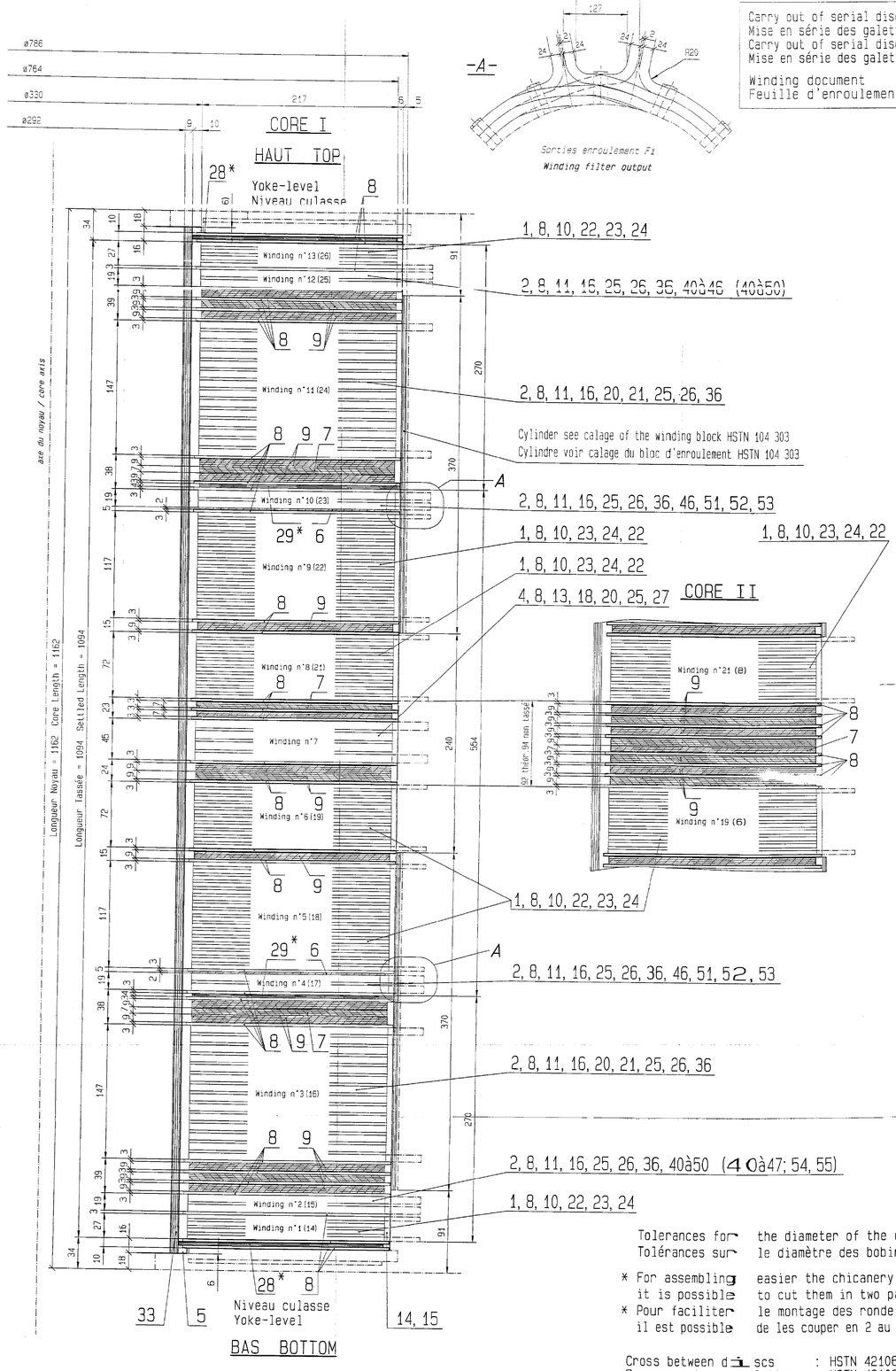
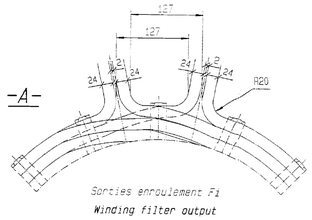
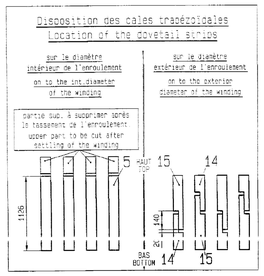
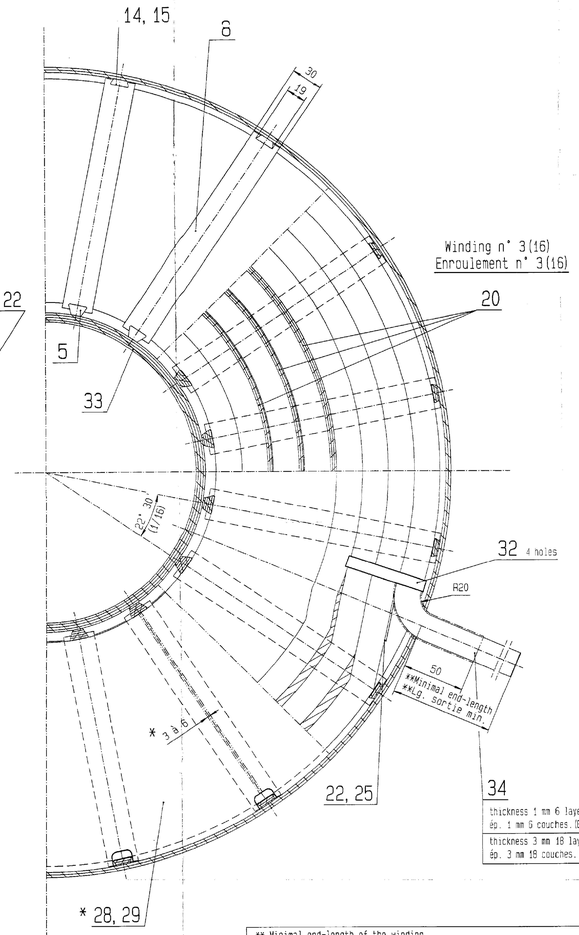




Carry out of serial discs core I	: HSTN 424 330
Mise en série des galettes noyau I	: HSTN 424 330
Carry out of serial discs core II	: HSTN 424 331
Mise en série des galettes noyau II	: HSTN 424 331
Winding document	HSTN 481 141
Feuille d'enroulement	HSTN 481 141





Rubrique 1 — Noyau I Core I — HAUT

			Enroulement N° Winding N°	
HIGH VOLTAGE 1.2	HT1.2	D 34 1V	13	26
FILTER 1	Fi1	G 3 2VF	12	25
TRACTION 1	TR1	D 39 2U1 2V1	11	24
FILTER 2	Fi2	G 30	10	23
HIGH VOLTAGE 1.1	HT1.1	G 5 1U	9	22
HIGH VOLTAGE 5.2	HT5.2	D 15 1V	8	21
AUXILIARY CONVERTER	BUR	G 23 2VB 2UB	7	--
HIGH VOLTAGE 5.1	HT5.1	G 24 1U	6	19
HIGH VOLTAGE 2.1	HT2.1	D 15 1U	5	18
FILTER 3	Fi3	G 5	4	17
TRACTION 2	TR2	G 38 2V2 2U2	3	16
FILTER 4	Fi4	G 39	2	15
HIGH VOLTAGE 2.2	HT2.2	G 3 1V 34	1	14

Rubrique 2 — Noyau II Core II — TOP

1V G 34	HT4.2	HIGH VOLTAGE 4.2	
2UF G 3	Fi8	FILTER 8	
2U4 2V4 G 39	TR4	TRACTION 4	
G 38	Fi7	FILTER 7	
1U D 5	HT4.1	HIGH VOLTAGE 4.1	
1V G 15	HT6.2	HIGH VOLTAGE 6.2	
1U D 24	HT6.1	HIGH VOLTAGE 6.1	
1U G 15	HT3.1	HIGH VOLTAGE 3.1	
G 5	Fi6	FILTER 6	
2V3 2U3 D 38	TR3	TRACTION 3	
G 39	Fi5	FILTER 5	
1V D 3 34	HT3.2	HIGH VOLTAGE 3.2	

BAS — BOTTOM

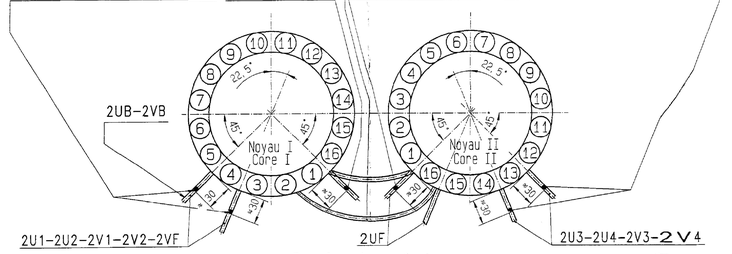
D = Enroulement bobiné à droite
D = Right wound winding
G = Enroulement bobiné à gauche
G = Left wound winding

Pont Fi.4 - Fi.5
Jumper Filter4 - Filter5

1U-1V	1U-1V
Pont HT5.1-HT5.2	Pont HT6.1-HT6.2
Jumper HV5.1-HV5.2	Jumper HV6.1-HV6.2
Pont HT1.1-HT1.2	Pont HT3.1-HT3.2
Jumper HV1.1-HV1.2	Jumper HV.3.1-HV.3.2
Pont HT2.1-HT2.2	Pont HT4.1-HT4.2
Jumper HV2.1-HV2.2	Jumper HV.4.1-HV.4.2

Pont Fi1-Fi2/Fi2-Fi3/Fi3-Fi4
Jumper Fi1-Fi2/Fi2-Fi3/Fi3-Fi4

Pont Fi5-Fi6/Fi6-Fi7/Fi7-Fi8
Jumper Fi5-Fi6/Fi6-Fi7/Fi7-Fi8



Enroulement vue de dessus
Winding's upper view

** Minimal end-length of the winding
** Longueur Sortie Enroulement minimum
Length 250 mm — Jumper HT1.1-HT1.2, HT2.1-HT2.2, HT3.1-HT3.2, HT4.1-HT4.2, HT5.1-HT5.2, HT6.1-HT6.2
Lg. 250 mm — Pont HT1.1-HT1.2, HT2.1-HT2.2, HT3.1-HT3.2, HT4.1-HT4.2, HT5.1-HT5.2, HT6.1-HT6.2
Jumper Fi1-Fi2, Fi3-Fi4, Fi7-Fi8, Fi5-Fi6
Pont Fi1-Fi2, Fi3-Fi4, Fi7-Fi8, Fi5-Fi6
Length 400 mm — Jumper Fi4-Fi5
Lg. 400 mm — Pont Fi4-Fi5
(Winding: 1, 5, 6, 8, 9, 13) (14, 18, 19, 22, 25, 26)
(Enroul.: 1, 5, 6, 8, 9, 13) (14, 18, 19, 22, 25, 26)
(Bushing: 1V, 1U, 2UF)
(Borne: 1V, 1U, 2UF)
Length 600 mm — Jumper Fi2-Fi3, Fi6-Fi7
Lg. 600 mm — Pont Fi2-Fi3, Fi6-Fi7
(Winding: 3, 7, 12) (24)
(Enroul.: 3, 7, 12) (24)
(Bushing: 2VF, 2UB, 2VB, 2U2, 2V2, 2U4, 2V4)
(Borne: 2VF, 2UB, 2VB, 2U2, 2V2, 2U4, 2V4)
Length 900 mm — (Winding: 11, 16)
Lg. 900 mm — (Enroul.: 11, 16)
(Bushing: 2U1, 2V1, 2U3, 2V3)
(Borne: 2U1, 2V1, 2U3, 2V3)

Tolerances for the diameter of the coils, see HSTN 612085
Tolérances sur le diamètre des bobines, voir HSTN 612085

* For assembling easier the chicanery washers Pos.28, 29
it is possible to cut them in two parts at spacer level.
* Pour faciliter le montage des rondelles chicanes Pos.28, 29
il est possible de les couper en 2 au niveau des intercalaires.

Cross between discs	:	HSTN 421066 flle 1
Passage entre galettes	:	HSTN 421066 flle 1
Cross protection	:	HSTN 421066 flle 2
Protection de passage	:	HSTN 421066 flle 2
Protection in / out	:	HSTN 421066 flle 3
Protection entrée-sortie	:	HSTN 421066 flle 3
Filling between turns	:	HSTN 421066 flle 4
Distançage entre spires	:	HSTN 421066 flle 4

Compressing strength
Force de pressage
26000 daN

Weight for rubric 1: Masse pour la rubrique 1:		
Copper: Cuivre:	1247	kg
Copper insulation: Isolation cuivre:	39	kg
Pap. strat.: Papier stratifié:	1,2	kg
Hard board: Board dur:	152,8	kg
Total:	1440	kg

Weight for rubric 2: Masse pour la rubrique 2:		
Copper: Cuivre:	1174,5	kg
Copper insulation: Isolation cuivre:	34,2	kg
Pap. strat.: Papier stratifié:	0,6	kg
Hard board: Board dur:	174,7	kg
Total:	138	kg

CoCo

Etabli: 95-05-30 MONGE	Tableau de:	Remplacé par ce même N° ☒ ce N° suiv. ☐	Echelle: 1:2
Controlé:	Service responsable: TTT-C	BLOC D'ENROULEMENT WINDING BLOCK	
Bon pr. ex.: 95-05-30 DORMIA	Service concerné:		
Modification: A) 95-09-11		16 939 Inde WAG 9	
ABB ABB Sécheron SA	HSTN 003 355		

Dess.no: 0 — Format: 8 — Feuille: 1 — Nb./Total: 1 — File N°: 1

HSTN 003 355

Nous nous réservons tous les droits sur ce document, notamment quant à l'utilisation et l'obtention de la reproduction, à l'usage en tant que communication à des tiers sans notre autorisation formelle et expresse. © ABB 1995

Tolérances générales pour usinage avec et sans enlèvement de copeaux: tolérances et amplitudes "moyen" ☒ "grossier" ☐ de forme et position selon DIN 7168 T.1 / ISO 2768

Symboles de rugosité selon DIN ISO 1302