

LINE FILTER

コモンモードチョークコイル(AC) / Common mode choke coils (AC)
 ADR-25 series [自動巻線 / Automatic winding]

■特徴 Features

- 世界初全生産工程の自動化
Automation of world first all production process
- 自動生産による高品質化の実現
High quality by automatic manufacturing



■仕様 Specification

- 定格電圧 [Rated Voltage]、AC/DC 250V
- 使用温度範囲 [Operating Temperature Range]、-25~120°C
- 絶縁耐圧 [Withstanding Voltage]、AC2000V 60sec. or AC2400V 1~2sec.(LINE to LINE)
- 絶縁抵抗 [Insulation Resistance]、DC500V, 100MΩ min.(LINE to LINE)

コア Core	相 Phase	シリーズ Series	形状 Shape	品番 Part No	定格電流 Rated current	インダクタンス Inductance	直流抵抗 DCR	寸法(mm) Dimension								
					[A] max.	[mH] min.	[mΩ] max	A max.	B max.	C max.	L	P1	P2	ΦE	Φd	
Mn-Zn Ferrite	単相 Single	ADR-25	縦型台座	1	ADR25H10-0R6TB	10.0	0.6	10	36	36	25	5	18	16	-	1.3
					ADR25H-10010TB	10.0	1.0	10	35	35	25	4.5	18	16	-	1.3
					ADR-25-10-020T	10.0	2.0	40	37	35	25	5	18	16	-	1.3
					ADR-25-12-R57TB	12.0	0.57	13	36	36	25	5	18	16	-	1.5
					ADR-25-12-010T	12.0	1.0	20	37	35	25	5	18	16	-	1.5
					ADR-25-15-0R4TB	15.0	0.4	6	39	36	26	5	18	16	-	1.6
					ADR-25-15-0R7T	15.0	0.7	10	35	35	25	5	18	16	-	1.6
					ADR-25-15-010T	15.0	1.0	20	37	35	27	5	18	16	-	1.5
					ADR-25-15-012T	15.0	1.2	10	36	36	25	5	18	16	-	1.5
					ADR25M-160R7TB	16.0	0.7	8	36	36	25	5	18	16	-	1.6
					ADR25T-20R57TG160	16.0	0.57	8	36	36	24	5	18	16	-	1.6
					ADR25T-20R15T	20.0	0.2	3.5	36	36	25	4.5	18	16	-	1.6
					ADR-25-20-003TB	20.0	0.30	10	36	36	25	5	18	16	-	1.8
					ADR25H-200R8TB	20.0	0.6	5	36	35	24	5	18	16	-	1.8
	ADR25M-200R7TB	20.0	0.7	7	36	36	25	5	18	16	-	1.7				
	ADR25T-20R57TG180	20.0	0.574	6	36	36	25	5	18	16	-	1.8				
	ADR25H-20010TB	20.0	1.0	7	36	36	25	4.5	18	16	-	1.7				
	3相 Three	横型台座	2	ADR-25-05-0R5MYJ	5.0	0.5	20	36	-	26	5	-	-	30	1	
ADR-25-10-0R5MYJ				10.0	0.5	12	36	-	26	5	-	-	30	1.3		
ADR25H-16R21MY				16.0	0.21	5	36	-	26	5	-	-	30	1.6		

■形状・寸法 Shape・Dimension

Fig.1

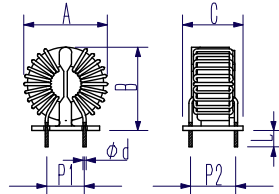
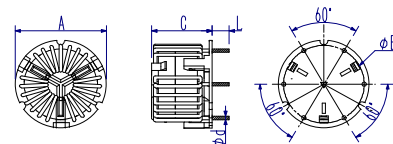


Fig.2



■従来品(手生産)比較 Hand production vs Automatic winding

	手生産	自動生産
巻線時の張力	巻線時の張力はばらつく	巻線時の張力が一定している
巻線時の張力	電線をコアに押さえつけないため、電線とコアは密着しない	電線をコアに押さえながら巻線を行なうため、電線はコアと密着する
巻線時の張力	巻線パターンは作業者ごとに異なる	コアを一定角度で割り出しながら巻線を行なうため、巻線パターンは一定
巻線時の張力	作業者により巻付け速度にバラツキがある。また手作業のため、巻付け速度も遅い	機械巻きのため、巻付け速度にバラツキがない。また巻付け速度も速い



製品をより正しく、安全にご使用いただくために、さらに詳細な仕様をご確認いただける納入仕様書をご請求ください。
 記載内容は予告なく変更する場合がありますので、あらかじめご了承ください。