

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC
1247**

Première édition
First edition
1995-05

**Noyaux PM en oxydes magnétiques et
pièces associées – Dimensions**

**PM-cores made of magnetic oxides and
associated parts – Dimensions**

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 1247:1995



Numéro de référence
Reference number
CEI/IEC 1247: 1995

Numéros des publications

Depuis le 1^{er} janvier 1997, les publications de la CEI sont numérotées à partir de 60000.

Publications consolidées

Les versions consolidées de certaines publications de la CEI incorporant les amendements sont disponibles. Par exemple, les numéros d'édition 1.0, 1.1 et 1.2 indiquent respectivement la publication de base, la publication de base incorporant l'amendement 1, et la publication de base incorporant les amendements 1 et 2.

Validité de la présente publication

Le contenu technique des publications de la CEI est constamment revu par la CEI afin qu'il reflète l'état actuel de la technique.

Des renseignements relatifs à la date de reconfirmation de la publication sont disponibles dans le Catalogue de la CEI.

Les renseignements relatifs à des questions à l'étude et des travaux en cours entrepris par le comité technique qui a établi cette publication, ainsi que la liste des publications établies, se trouvent dans les documents ci-dessous:

- «Site web» de la CEI*
- **Catalogue des publications de la CEI**
Publié annuellement et mis à jour régulièrement (Catalogue en ligne)*
- **Bulletin de la CEI**
Disponible à la fois au «site web» de la CEI* et comme périodique imprimé

Terminologie, symboles graphiques et littéraux

En ce qui concerne la terminologie générale, le lecteur se reportera à la CEI 60050: *Vocabulaire Electrotechnique International (VEI)*.

Pour les symboles graphiques, les symboles littéraux et les signes d'usage général approuvés par la CEI, le lecteur consultera la CEI 60027: *Symboles littéraux à utiliser en électrotechnique*, la CEI 60417: *Symboles graphiques utilisables sur le matériel. Index, relevé et compilation des feuilles individuelles*, et la CEI 60617: *Symboles graphiques pour schémas*.

* Voir adresse «site web» sur la page de titre.

Numbering

As from 1 January 1997 all IEC publications are issued with a designation in the 60000 series.

Consolidated publications

Consolidated versions of some IEC publications including amendments are available. For example, edition numbers 1.0, 1.1 and 1.2 refer, respectively, to the base publication, the base publication incorporating amendment 1 and the base publication incorporating amendments 1 and 2.

Validity of this publication

The technical content of IEC publications is kept under constant review by the IEC, thus ensuring that the content reflects current technology.

Information relating to the date of the reconfirmation of the publication is available in the IEC catalogue.

Information on the subjects under consideration and work in progress undertaken by the technical committee which has prepared this publication, as well as the list of publications issued, is to be found at the following IEC sources:

- **IEC web site***
- **Catalogue of IEC publications**
Published yearly with regular updates (On-line catalogue)*
- **IEC Bulletin**
Available both at the IEC web site* and as a printed periodical

Terminology, graphical and letter symbols

For general terminology, readers are referred to IEC 60050: *International Electrotechnical Vocabulary (IEV)*.

For graphical symbols, and letter symbols and signs approved by the IEC for general use, readers are referred to publications IEC 60027: *Letter symbols to be used in electrical technology*, IEC 60417: *Graphical symbols for use on equipment. Index, survey and compilation of the single sheets* and IEC 60617: *Graphical symbols for diagrams*.

* See web site address on title page.

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC
1247**

Première édition
First edition
1995-05

**Noyaux PM en oxydes magnétiques et
pièces associées – Dimensions**

**PM-cores made of magnetic oxides and
associated parts – Dimensions**

© CEI 1995 Droits de reproduction réservés — Copyright — all rights reserved

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

No part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher.

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale 3, rue de Varembe Genève, Suisse



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX
PRICE CODE

M

Pour prix, voir catalogue en vigueur
For price, see current catalogue

SOMMAIRE

	Pages
AVANT-PROPOS	4
Articles	
1 Domaine d'application et objet	6
2 Références normatives	8
3 Système de conversion	8
4 Normes fondamentales	8
4.1 Dimensions des noyaux PM	8
4.2 Dimensions des carcasses	12
4.3 Emplacement des broches et périmètres d'embase	16
4.4 Diamètre de broche	16
5 Accessoires de montage	16
Annexes	
A Normes dérivées	20
B Exemple de calibre pour contrôler les dimensions principales des carcasses pour noyaux PM suivant la norme CEI fondamentale	22
C Dimensions principales recommandées pour accessoires de montage	24

CONTENTS

	Page
FOREWORD	5
Clause	
1 Scope and object	7
2 Normative references	9
3 Conversion system	9
4 Primary standards	9
4.1 Dimensions of PM-cores	9
4.2 Dimensions of coil formers	13
4.3 Pin locations and base outlines	17
4.4 Pin diameter	17
5 Mounting hardware	17
Annexes	
A Derived standards	21
B Example of a gauge to check the coil former space dimensions of PM-cores meeting the IEC primary standard	23
C Recommended main dimensions for mounting hardware	25

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

NOYAUX PM EN OXYDES MAGNÉTIQUES ET PIÈCES ASSOCIÉES – DIMENSIONS

AVANT-PROPOS

- 1) La CEI (Commission Electrotechnique Internationale) est une organisation mondiale de normalisation composée de l'ensemble des comités électrotechniques nationaux (Comités nationaux de la CEI). La CEI a pour objet de favoriser la coopération internationale pour toutes les questions de normalisation dans les domaines de l'électricité et de l'électronique. A cet effet, la CEI, entre autres activités, publie des Normes internationales. Leur élaboration est confiée à des comités d'études, aux travaux desquels tout Comité national intéressé par le sujet traité peut participer. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec la CEI, participent également aux travaux. La CEI collabore étroitement avec l'Organisation Internationale de Normalisation (ISO), selon des conditions fixées par accord entre les deux organisations.
- 2) Les décisions ou accords officiels de la CEI en ce qui concerne les questions techniques, préparés par les comités d'études où sont représentés tous les Comités nationaux s'intéressant à ces questions, expriment dans la plus grande mesure possible un accord international sur les sujets examinés.
- 3) Ces décisions constituent des recommandations internationales, publiées sous forme de normes, de rapports techniques ou de guides et agréées comme telles par les Comités nationaux.
- 4) Dans le but d'encourager l'unification internationale, les Comités nationaux de la CEI s'engagent à appliquer de façon transparente, dans toute la mesure possible, les Normes internationales de la CEI dans leurs normes nationales et régionales. Toute divergence entre la norme de la CEI et la norme nationale ou régionale correspondante doit être indiquée en termes clairs dans cette dernière.

La Norme internationale CEI 1247 a été établie par le comité d'études 51 de la CEI: Composants magnétiques et ferrites.

Le texte de cette norme est issu des documents suivants:

DIS	Rapport de vote
51/355/DIS	51/389/RVD

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cette norme.

Les annexes A et B font partie intégrante de cette norme.

L'annexe C est donnée uniquement à titre d'information.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

**PM-CORES MADE OF MAGNETIC OXIDES AND
ASSOCIATED PARTS – DIMENSIONS**

FOREWORD

- 1) The IEC (International Electrotechnical Commission) is a worldwide organization for standardization comprising all national electrotechnical committees (IEC National Committees). The object of the IEC is to promote international cooperation on all questions concerning standardization in the electrical and electronic fields. To this end and in addition to other activities, the IEC publishes International Standards. Their preparation is entrusted to technical committees; any IEC National Committee interested in the subject dealt with may participate in this preparatory work. International, governmental and non-governmental organizations liaising with the IEC also participate in this preparation. The IEC collaborates closely with the International Organization for Standardization (ISO) in accordance with conditions determined by agreement between the two organizations.
- 2) The formal decisions or agreements of the IEC on technical matters, prepared by technical committees on which all the National Committees having a special interest therein are represented, express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the subjects dealt with.
- 3) They have the form of recommendations for international use published in the form of standards, technical reports or guides and they are accepted by the National Committees in that sense.
- 4) In order to promote international unification, IEC National Committees undertake to apply IEC International Standards transparently to the maximum extent possible in their national and regional standards. Any divergence between the IEC Standard and the corresponding national or regional standard shall be clearly indicated in the latter.

International Standard IEC 1247 has been prepared by IEC technical committee 51: Magnetic components and ferrite materials.

The text of this standard is based on the following documents:

DIS	Report on voting
51/355/DIS	51/389/RVD

Full information on the voting for the approval of this standard can be found in the report on voting indicated in the above table.

Annexes A and B form an integral part of this standard.

Annex C is for information only.

NOYAUX PM EN OXYDES MAGNÉTIQUES ET PIÈCES ASSOCIÉES – DIMENSIONS

1 Domaine d'application et objet

La présente Norme internationale spécifie les dimensions qui sont importantes pour l'interchangeabilité mécanique d'une gamme préférentielle de noyaux PM en oxydes magnétiques, les principales dimensions des carcasses associées à utiliser avec ces noyaux et les emplacements de leurs broches sur une grille modulaire de cartes imprimées relativement aux périmètres d'embase des noyaux. Elle spécifie aussi les valeurs des paramètres effectifs à utiliser dans les calculs concernant ces noyaux.

L'utilisation des normes dérivées qui donnent une spécification plus détaillée, mais encore conforme à la présente norme, des pièces de composant est examinée en annexe A.

Les noyaux PM sont désignés ainsi à cause de leur ressemblance avec les pots et parce qu'ils possèdent des encoches permettant l'utilisation des carcasses à picots pour montage sur un circuit imprimé modulaire.

Ils sont principalement conçus pour une utilisation dans des applications d'électroniques de puissance telles que les alimentations à découpage (SMPS), les transformateurs d'impulsions de puissance et les transformateurs à large bande.

Pour ces applications, la forme pot présente l'avantage, comparée aux autres formes, d'une section relativement importante qui, associée à des flux magnétiques élevés, permet de ne bobiner que quelques spires pour une puissance donnée, offrant les bénéfices d'inductance de fuite et de capacité parasite faibles. Ces noyaux assurent aussi un bon blindage, un montage facile et permettent la réalisation d'entrefers précis.

Les noyaux PM sont aussi intéressants pour les nouvelles techniques d'alimentations à découpage mettant en jeu des puissances plus élevées à des fréquences supérieures à 50 kHz. A cause de leurs faibles ouvertures, les pertes par champ de fuite qui croissent avec la fréquence sont beaucoup plus faibles que sur les noyaux de type E.

La présente gamme de noyaux PM comporte cinq modèles, parmi lesquels quatre sont utilisables pour le montage direct sur carte imprimée avec un simple étrier en U. L'emplacement des picots de ces noyaux et leur nombre sont spécifiés: ils sont espacés de deux modules et leur nombre varie entre 14 et 20.

Le plus gros noyau est trop lourd pour être monté sur une carte imprimée, aussi le nombre de picots et leur emplacement, généralement situés dans les encoches du noyau, ne sont pas définis.

PM-CORES MADE OF MAGNETIC OXIDES AND ASSOCIATED PARTS – DIMENSIONS

1 Scope and object

This International Standard specifies the dimensions that are of importance for mechanical interchangeability for a preferred range of PM-cores made of magnetic oxides, the main dimensions for coil formers to be used with these cores and the locations of their pins on a modular printed wiring grid in relation to the base outlines of cores. It also specifies the effective parameter values to be used in calculations involving these cores.

The use of derived standards which give a more detailed specification of component parts whilst still permitting compliance with this standard is discussed in annex A.

PM-cores are so called because they are derived from pot-cores and have cut outs permitting the use of coil formers containing terminal pins for mounting on a modular printed wiring board.

They are mainly intended for use in power applications such as switched mode power supplies (SMPS), pulse power transformers and broadband transformers.

For these applications the pot-core shape gives the advantage, compared with other shapes, of a relatively large cross-section with correspondingly high magnetic flux, which in turn permits windings of fewer turns for a given power, with the associated benefits of low leakage inductance and self-capacitance. These cores also provide good shielding, easy mounting and enable precise air-gaps to be ground.

PM-cores are also of interest for new SMPS techniques involving higher powers at frequencies greater than 50 kHz, since, because they possess relatively small openings, the stray field losses which increase with frequency are much smaller than with any E-core type.

The present range of PM-cores contains five sizes, four of which are suitable for mounting directly on a printed wiring board with a simple U-bolt mounting. The locations of the mounting pins for these cores and their numbering are specified: they are at spacings of two modules and their possible number varies from 14 to 20.

The largest core is too heavy for mounting on a printed wiring board, and neither the number or location of its terminal pins, which are usually located within the cut-out of the core, are specified.

2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de la présente Norme internationale. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Tout document normatif est sujet à révision et les parties prenantes aux accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

CEI 205: 1966, *Calcul des paramètres effectifs des pièces ferromagnétiques*

Amendement n° 1 (1976)

Amendement n° 2 (1981)

CEI 367-1: 1982, *Noyaux pour bobines d'inductance et transformateurs destinés aux télécommunications – Première partie: Méthodes de mesure*

Amendement n° 1 (1984)

Amendement n° 2 (1992)

ISO 370: 1975, *Dimensions tolérancées – Conversion d'inches en millimètres et réciproquement*

3 Système de conversion

3.1 Le système d'origine est le système métrique.

3.2 Les dimensions tolérancées ont été converties par l'application des règles de la méthode A de l'ISO 370*.

Aucune règle ne décrit la conversion des valeurs nominales, mais dans les cas où les dimensions converties sont données en valeur nominale avec une tolérance symétrique, on indiquera normalement la valeur nominale avec le même nombre de décimales que les limites.

3.3 Les dimensions à une seule limite en millimètres (minimales ou maximales) ont été converties en appliquant le tableau de conversion approprié de l'ISO 370 et en arrondissant jusqu'à deux décimales supplémentaires par rapport à la valeur d'origine dans une colonne donnée correspondant à une dimension particulière.

4 Normes fondamentales

La conformité aux prescriptions ci-dessous assure l'interchangeabilité mécanique des ensembles complets et des carcasses bobinées.

4.1 Dimensions des noyaux PM

4.1.1 Dimensions principales

Les dimensions principales des noyaux PM doivent être conformes aux indications du tableau 1.

* En pratique, les dimensions converties seront normalement indiquées avec un maximum de trois décimales. Les règles de conversion peuvent, toutefois, conduire à plus de trois décimales afin que la perte de tolérance soit réduite au minimum. En général, les utilisateurs de cette norme ont la liberté d'appliquer des dimensions plus arrondies; cependant cet arrondi a été introduit lorsqu'il ne risque pas de provoquer un dépassement des deux limites originales en millimètres de plus de 2,5 % de la tolérance (c'est-à-dire la différence entre les deux limites).

2 Normative references

The following normative documents contain provisions which, through reference in this text, constitute provisions of this International Standard. At the time of publication, the editions indicated were valid. All normative documents are subject to revision, and parties to agreements based on this International Standard are encouraged to investigate the possibility of applying the most recent editions of the normative documents indicated below. Members of IEC and ISO maintain registers of currently valid International Standards.

IEC 205: 1966, *Calculation of the effective parameters of magnetic piece parts*
Amendment No. 1 (1976)
Amendment No. 2 (1981)

IEC 367-1: 1982, *Cores for inductors and transformers for telecommunications – Part 1: Measuring methods*
Amendment No. 1 (1984)
Amendment No. 2 (1992)

ISO 370: 1975, *Toleranced dimensions – Conversion from inches into millimetres and vice versa*

3 Conversion system

3.1 The original system is the metric system.

3.2 Toleranced dimensions have been converted by applying the rules of method A of ISO 370*.

No rule is laid down for the conversion of the nominal value, but in cases where the converted dimensions are given as a nominal dimension with symmetrical tolerance, it is normal practice to state that nominal value with the same number of decimal places as the limits.

3.3 Single-limit millimetre dimensions (maximum or minimum) have been converted by applying the appropriate conversion table of ISO 370, and rounding to two more decimal places than the original value in a given column relating to a particular dimension.

4 Primary standards

Compliance with the following requirements ensures mechanical interchangeability of the complete assemblies and coil formers.

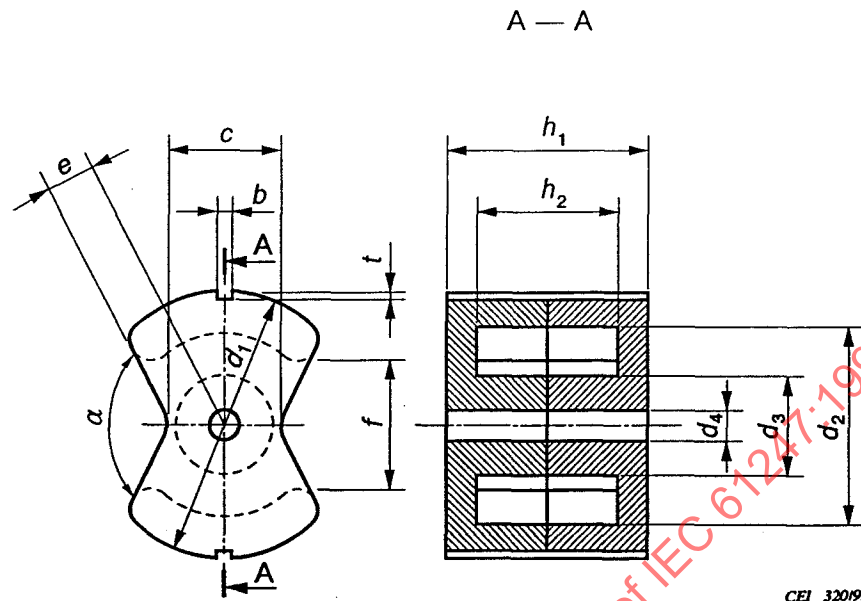
4.1 Dimensions of PM-cores

4.1.1 Main dimensions

The main dimensions of PM-cores shall be as given in table 1.

* In practice, the converted dimensions will normally be given with not more than three decimal places. The conversion rules may, however, result in more than three decimal places in order to keep the tolerance loss at a minimum. In general, it is left to the users of this standard to apply further rounding, but such further rounding has been introduced where it would not cause the two original millimetre limits to be exceeded by more than 2,5 % of the tolerance (i.e. the difference between the two limits).

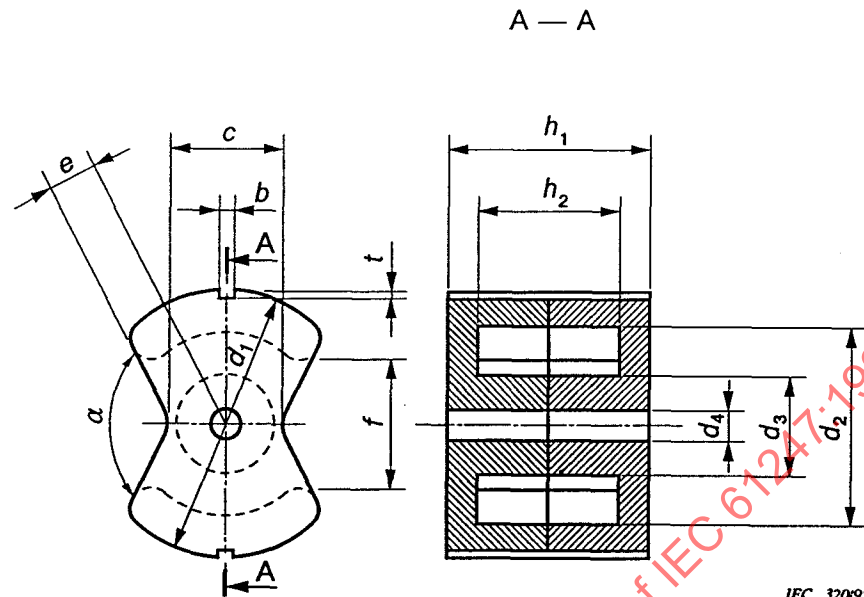
Tableau 1 – Dimensions principales des noyaux PM



Modèle	PM 50/39	PM 62/49	PM 74/59	PM 87/70	PM 114/93	Unité	
d_1 max.	50,0	62,0	74,0	87,0	114	mm	
	1,969	2,441	2,913	3,425	4,488	in	
	min.	48,3	60,0	71,5	84,0	109,5	mm
	1,902	2,362	2,815	3,307	4,311	in	
d_2 max.	40,3	50,3	59,3	69,2	91,7	mm	
	1,587	1,980	2,334	2,724	3,610	in	
	min.	39,0	48,8	57,5	67,1	88,0	mm
	1,535	1,921	2,264	2,642	3,465	in	
d_3 max.	20,0	25,5	29,5	31,7	43,0	mm	
	0,787	1,004	1,161	1,248	1,693	in	
	min.	19,4	24,7	28,5	30,7	41,6	mm
	0,764	0,972	1,122	1,209	1,638	in	
d_4 max.	5,7	5,7	5,7	8,8	5,8	mm	
	0,2244	0,2244	0,2244	0,3465	0,2284	in	
	min.	5,4	5,4	5,4	8,5	5,4	mm
	0,2126	0,2126	0,2126	0,3346	0,2126	in	
h_1 max.	39,0	49,0	59,0	70,0	93,0	mm	
	1,535	1,929	2,322	2,756	3,661	in	
	min.	38,6	48,6	58,4	69,2	92,0	mm
	1,512	1,913	2,299	2,724	3,622	in	
h_2 max.	27,2	34,2	41,5	48,8	64,6	mm	
	1,071	1,346	1,634	1,921	2,543	in	
	min.	26,4	33,4	40,7	48,0	63,0	mm
	1,039	1,315	1,602	1,890	2,480	in	

(Suite à la page 12)

Table 1 – Main dimensions of PM-cores



IEC 320/95

Size	PM 50/39	PM 62/49	PM 74/59	PM 87/70	PM 114/93	Units	
d_1	max.	50,0	62,0	74,0	87,0	114	mm
		1,969	2,441	2,913	3,425	4,488	in
	min.	48,3	60,0	71,5	84,0	109,5	mm
		1,902	2,362	2,815	3,307	4,311	in
d_2	max.	40,3	50,3	59,3	69,2	91,7	mm
		1,587	1,980	2,334	2,724	3,610	in
	min.	39,0	48,8	57,5	67,1	88,0	mm
		1,535	1,921	2,264	2,642	3,465	in
d_3	max.	20,0	25,5	29,5	31,7	43,0	mm
		0,787	1,004	1,161	1,248	1,693	in
	min.	19,4	24,7	28,5	30,7	41,6	mm
		0,764	0,972	1,122	1,209	1,638	in
d_4	max.	5,7	5,7	5,7	8,8	5,8	mm
		0,2244	0,2244	0,2244	0,3465	0,2284	in
	min.	5,4	5,4	5,4	8,5	5,4	mm
		0,2126	0,2126	0,2126	0,3346	0,2126	in
h_1	max.	39,0	49,0	59,0	70,0	93,0	mm
		1,535	1,929	2,322	2,756	3,661	in
	min.	38,6	48,6	58,4	69,2	92,0	mm
		1,512	1,913	2,299	2,724	3,622	in
h_2	max.	27,2	34,2	41,5	48,8	64,6	mm
		1,071	1,346	1,634	1,921	2,543	in
	min.	26,4	33,4	40,7	48,0	63,0	mm
		1,039	1,315	1,602	1,890	2,480	in

(Continued on page 13)

Tableau 1 – Dimensions principales des noyaux PM (fin)

Modèle	PM 50/39	PM 62/49	PM 74/59	PM 87/70	PM 114/93	Unité
c max.	23,0 0,9055	28,5 1,122	33,0 1,299	36,0 1,417	45,0 1,772	mm in
$\alpha \pm 5^\circ$	120°	120°	120°	90°	90°	degrés
e max.	7,8 0,3071	10,5 0,4134	13,5 0,5315	8,3 0,3268	11,5 0,4528	mm in
f min.	23,4 0,9213	29,0 1,141	34,0 1,338	40,0 1,575	52,0 2,047	mm in
t max.	1,6 0,0630	1,6 0,0630	2,9 0,1142	3,9 0,1535	4,4 0,1732	mm in
t min.	1,2 0,0472	1,2 0,0472	2,5 0,0984	3,5 1,378	4,0 0,1575	mm in
b max.	5,0 0,1969	5,0 0,1969	5,0 0,1969	5,5 0,2165	6,3 0,2480	mm in
b min.	4,0 0,1575	4,0 0,1575	4,0 0,1575	4,5 0,1772	5,3 0,2087	mm in
NOTE – Les dimensions des noyaux peuvent être testées à l'aide de calibres. A titre d'exemple, une norme possible de tels calibres est donnée en annexe B. Afin de faciliter les contrôles en production, on peut être amené à modifier les dimensions de calibres données en annexe B, bien qu'aucun relâchement des tolérances sur les dimensions des noyaux définis en 4.1.1 ne soit permis.						

4.1.2 Valeurs des paramètres effectifs et $A_{\min}$

Les valeurs des paramètres effectifs et $A_{\min}$ d'une paire de noyaux PM dont les dimensions sont conformes à 4.1.1 doivent être celles du tableau 2 (voir la CEI 205, pour la définition de ces paramètres et leur calcul ainsi que le point 3 du 17.6 de la CEI 367-1, pour la définition de $A_{\min}$).

Tableau 2 – Valeurs des paramètres effectifs et $A_{\min}$

Modèle	C_1 mm ⁻¹	C_2 mm ⁻³	l_e mm	A_e mm ²	V_e mm ³	$A_{\min}^*$ mm ²
PM 50/39	0,226 69	$0,613\ 75 \times 10^{-3}$	84,0	369	30 900	281
PM 62/49	0,190 09	$0,330\ 93 \times 10^{-3}$	109	570	63 000	470
PM 74/59	0,162 22	$0,205\ 50 \times 10^{-3}$	128	790	101 000	630
PM 87/70	0,160 54	$0,177\ 01 \times 10^{-3}$	146	910	132 000	700
PM 114/93	0,116 29	$0,676\ 92 \times 10^{-4}$	200	1 720	343 000	1 380
* La valeur $A_{\min}$ est située sur la partie centrale seulement.						

4.2 Dimensions des carcasses

Les dimensions principales des carcasses doivent être conformes aux indications du tableau 3.

Table 1 – Main dimensions of PM-cores (concluded)

Size	PM 50/39	PM 62/49	PM 74/59	PM 87/70	PM 114/93	Units
c max.	23,0 0,9055	28,5 1,122	33,0 1,299	36,0 1,417	45,0 1,772	mm in
$\alpha \pm 5^\circ$	120°	120°	120°	90°	90°	degrees
e max.	7,8 0,3071	10,5 0,4134	13,5 0,5315	8,3 0,3268	11,5 0,4528	mm in
f min.	23,4 0,9213	29,0 1,141	34,0 1,338	40,0 1,575	52,0 2,047	mm in
t max.	1,6 0,0630	1,6 0,0630	2,9 0,1142	3,9 0,1535	4,4 0,1732	mm in
t min.	1,2 0,0472	1,2 0,0472	2,5 0,0984	3,5 1,378	4,0 0,1575	mm in
b max.	5,0 0,1969	5,0 0,1969	5,0 0,1969	5,5 0,2165	6,3 0,2480	mm in
b min.	4,0 0,1575	4,0 0,1575	4,0 0,1575	4,5 0,1772	5,3 0,2087	mm in
NOTE – The dimensions of the cores may be checked by means of gauges. By way of example, a possible standard for these gauges is given in annex B. In order to facilitate production it may be necessary to use gauges having dimensions differing from those given in annex B, although no relaxation of the requirements for the dimensions of the cores given in 4.1.1 is thereby permitted.						

4.1.2 Effective parameter and $A_{\min}$ values

The effective parameter and $A_{\min}$ values for PM-cores of which the dimensions comply with 4.1.1 shall be as given in table 2 (see IEC 205, for the definition of these parameters and their calculation; and item 3 of 17.6 of IEC 367-1, for the definition of $A_{\min}$).

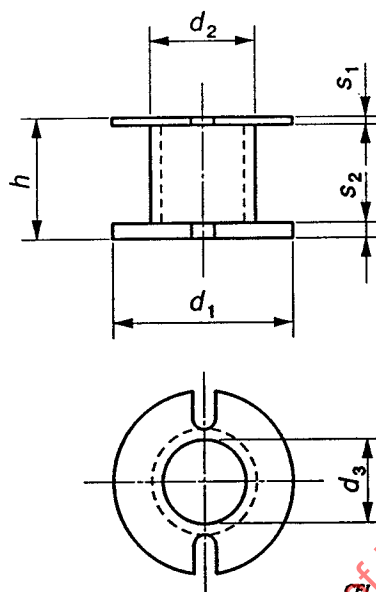
Table 2 – Effective parameter and $A_{\min}$ values

Size	C_1 mm ⁻¹	C_2 mm ⁻³	l_e mm	A_e mm ²	V_e mm ³	$A_{\min}^*$ mm ²
PM 50/39	0,226 69	$0,613\ 75 \times 10^{-3}$	84,0	369	30 900	281
PM 62/49	0,190 09	$0,330\ 93 \times 10^{-3}$	109	570	63 000	470
PM 74/59	0,162 22	$0,205\ 50 \times 10^{-3}$	128	790	101 000	630
PM 87/70	0,160 54	$0,177\ 01 \times 10^{-3}$	146	910	132 000	700
PM 114/93	0,116 29	$0,676\ 92 \times 10^{-4}$	200	1 720	343 000	1 380
* $A_{\min}$ is located at the centre pole only.						

4.2 Dimensions of coil formers

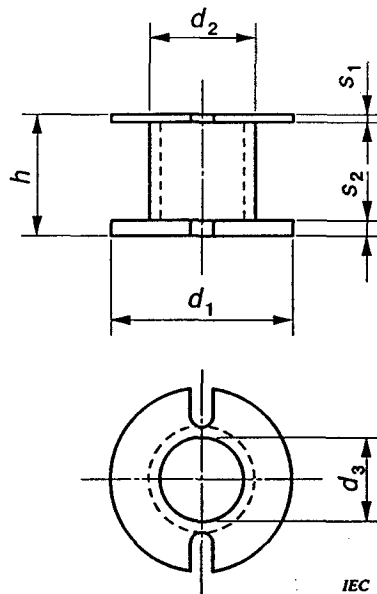
The main dimensions of coil formers shall be as given in table 3.

Tableau 3 – Dimensions principales des carcasses



Modèle	PM 50/39	PM 62/49	PM 74/59	PM 87/70	PM 114/93	Unité	
d_1	max.	38,6	48,5	57,2	66,4	87,3	mm
		1,520	1,909	2,252	2,614	3,437	in
	min.	38,2	48,1	56,7	65,8	86,0	mm
		1,504	1,894	2,232	2,591	3,386	in
d_2	max.	23,4	28,7	32,7	35,2	48,2	mm
		0,921	1,130	1,287	1,386	1,898	in
	min.	23,0	28,3	32,3	34,7	47,0	mm
		0,906	1,114	1,272	1,366	1,850	in
d_3	max.	20,4	26,1	30,3	32,7	44,6	mm
		0,803	1,028	1,193	1,287	1,756	in
	min.	20,2	25,8	29,9	32,1	43,8	mm
		0,795	1,016	1,177	1,264	1,724	in
h	max.	26,0	33,0	40,0	47,3	62,5	mm
		1,024	1,299	1,574	1,862	2,461	in
	min.	25,6	32,5	39,3	46,5	61,3	mm
		1,008	1,280	1,547	1,831	2,413	in
s_1	max.	1,25	1,35	1,35	1,55	2,30	mm
		0,0492	0,0532	0,0532	0,0610	0,0906	in
	min.	0,95	1,05	1,05	1,25	2,00	mm
		0,0374	0,0413	0,0413	0,0492	0,0787	in
s_2	max.	1,65	1,65	1,75	1,95	2,50	mm
		0,0630	0,0630	0,0689	0,0768	0,0984	in
	min.	1,35	1,35	1,45	1,65	2,20	mm
		0,0532	0,0532	0,0571	0,0650	0,0866	in

Table 3 – Main dimensions of coil formers



IEC 32195

Size	PM 50/39	PM 62/49	PM 74/59	PM 87/70	PM 114/93	Units	
d_1 max.	38,6	48,5	57,2	66,4	87,3	mm	
	1,520	1,909	2,252	2,614	3,437	in	
	min.	38,2	48,1	56,7	65,8	86,0	mm
	1,504	1,894	2,232	2,591	3,386	in	
d_2 max.	23,4	28,7	32,7	35,2	48,2	mm	
	0,921	1,130	1,287	1,386	1,898	in	
	min.	23,0	28,3	32,3	34,7	47,0	mm
	0,906	1,114	1,272	1,366	1,850	in	
d_3 max.	20,4	26,1	30,3	32,7	44,6	mm	
	0,803	1,028	1,193	1,287	1,756	in	
	min.	20,2	25,8	29,9	32,1	43,8	mm
	0,795	1,016	1,177	1,264	1,724	in	
h max.	26,0	33,0	40,0	47,3	62,5	mm	
	1,024	1,299	1,574	1,862	2,461	in	
	min.	25,6	32,5	39,3	46,5	61,3	mm
	1,008	1,280	1,547	1,831	2,413	in	
s_1 max.	1,25	1,35	1,35	1,55	2,30	mm	
	0,0492	0,0532	0,0532	0,0610	0,0906	in	
	min.	0,95	1,05	1,05	1,25	2,00	mm
	0,0374	0,0413	0,0413	0,0492	0,0787	in	
s_2 max.	1,65	1,65	1,75	1,95	2,50	mm	
	0,0630	0,0630	0,0689	0,0768	0,0984	in	
	min.	1,35	1,35	1,45	1,65	2,20	mm
	0,0532	0,0532	0,0571	0,0650	0,0866	in	

4.3 Emplacement des broches et périmètres d'embase

Quand les carcasses sont fournies avec des broches prévues pour un montage sur carte imprimée, celles-ci doivent être insérées dans une joue plus épaisse de la carcasse (s_2), et leur implantation, leur nombre doit être en accord avec le périmètre d'embase tel que défini en figure 1, dans laquelle les implantations sont, soit vues côté broches, soit vues du dessous du circuit imprimé.

NOTES

- 1 Il convient que le module, désigné par m , décrit sur la grille soit égal à 2,50 mm.
- 2 Le plus gros noyau PM 114/93 est trop lourd pour être monté à l'aide de broches. Dans ce cas, les connexions sont généralement situées dans les encoches du noyau.

4.4 Diamètre de broche

La position des broches de la carcasse doit être validée à partir d'un gabarit percé de trous de 1,2 mm aux entraxes spécifiés.

5 Accessoires de montage

Aucune pièce de montage n'est spécifiée ici, un exemple est cependant donné en annexe C.

NOTE – Des composants utilisant des noyaux PM avec des carcasses bobinées pleines nécessiteront, en général, l'usage d'un système mécanique additionnel pour le montage sur carte imprimée. Des détails sont donnés dans l'annexe C sur un assemblage constitué d'étriers en U réalisés à partir de fil cylindrique de diamètre 3 mm et filetés aux extrémités et qui peuvent être utilisés avec une plaque de 0,6 mm d'épaisseur. Les deux accessoires sont réalisés à partir de matériaux non magnétiques. Le plus gros noyau PM 114/93 a une masse voisine de 2 kg avant bobinage. En conséquence, il est impossible de recommander une méthode de fixation simple, aussi les utilisateurs devront définir des systèmes de montage spécifiques à leurs applications.

4.3 Pin locations and base outlines

When coil formers are provided with pins intended for use in conjunction with a printed wiring board, they shall be inserted in the thicker flange (s_2), and their location, numbering and relationship to the core base outline shall be as shown in figure 1, in which the bases are viewed from the pin side, that is from the underside of the printed wiring board.

NOTES

- 1 The module, designated m , shown in the grid plan should be 2,50 mm.
- 2 The largest core PM 114/93 is not intended to be mounted on terminal pins because of its weight. In this case pins are usually fitted within the cut out of the core.

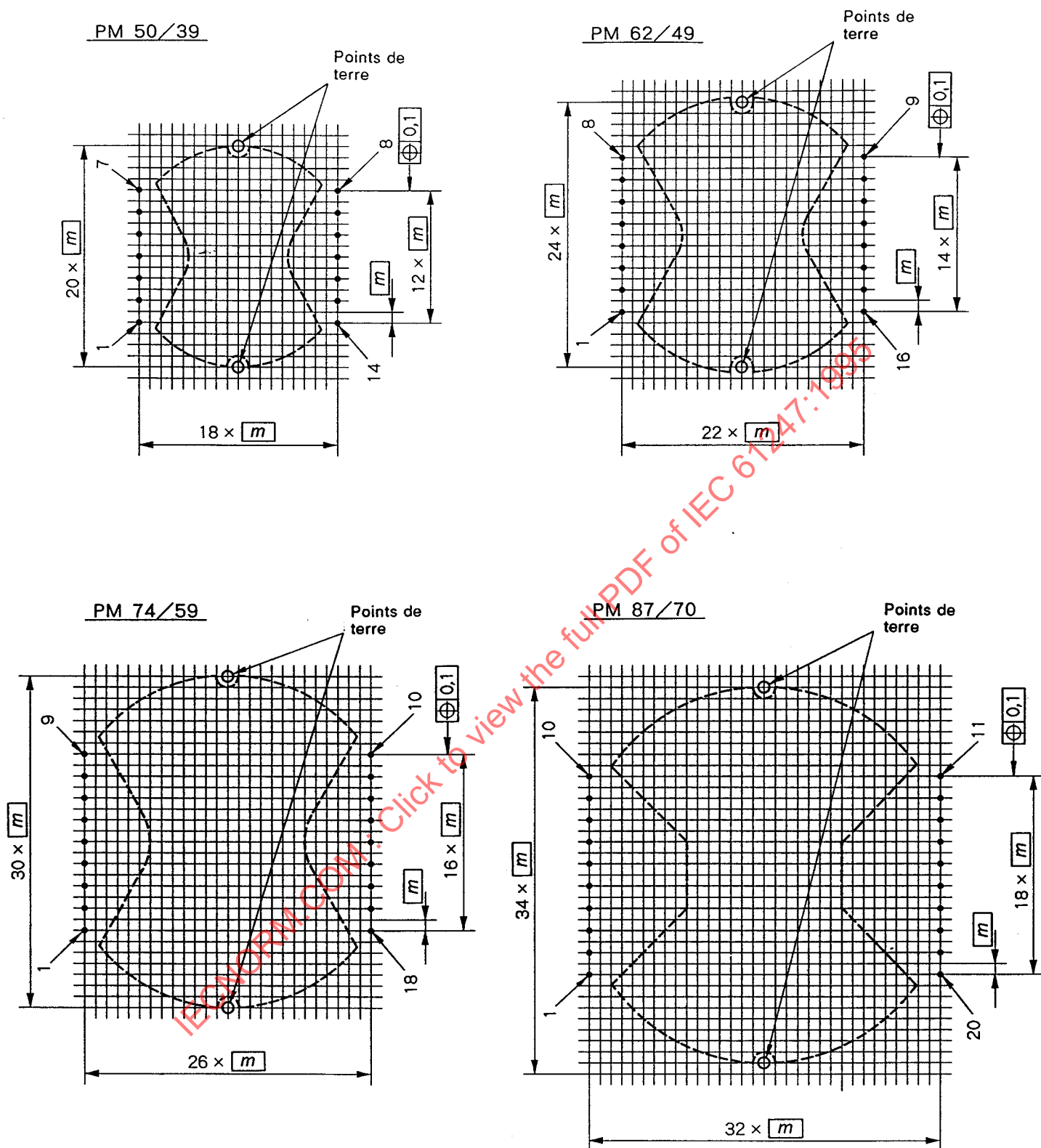
4.4 Pin diameter

Coil former terminations (pins) shall be accepted by a gauge having 1,2 mm holes on specified positions.

5 Mounting hardware

No mounting hardware is specified here, however an example is as given in annex C.

NOTE – Components using PM-cores with fully wound coil formers will normally require mechanical support in addition to their printed wiring board mounting. Details are given in annex C of an assembly consisting of a 3 mm diameter circular section U-bolt with threaded ends which can be used in conjunction with a 0,6 mm thick base plate. Both components are made from non-magnetic materials. The largest core PM 114/93 has a mass approaching 2 kg before winding. It is not possible, therefore, to recommend any simple mounting method and users are expected to design specific mounting hardware according to their application.

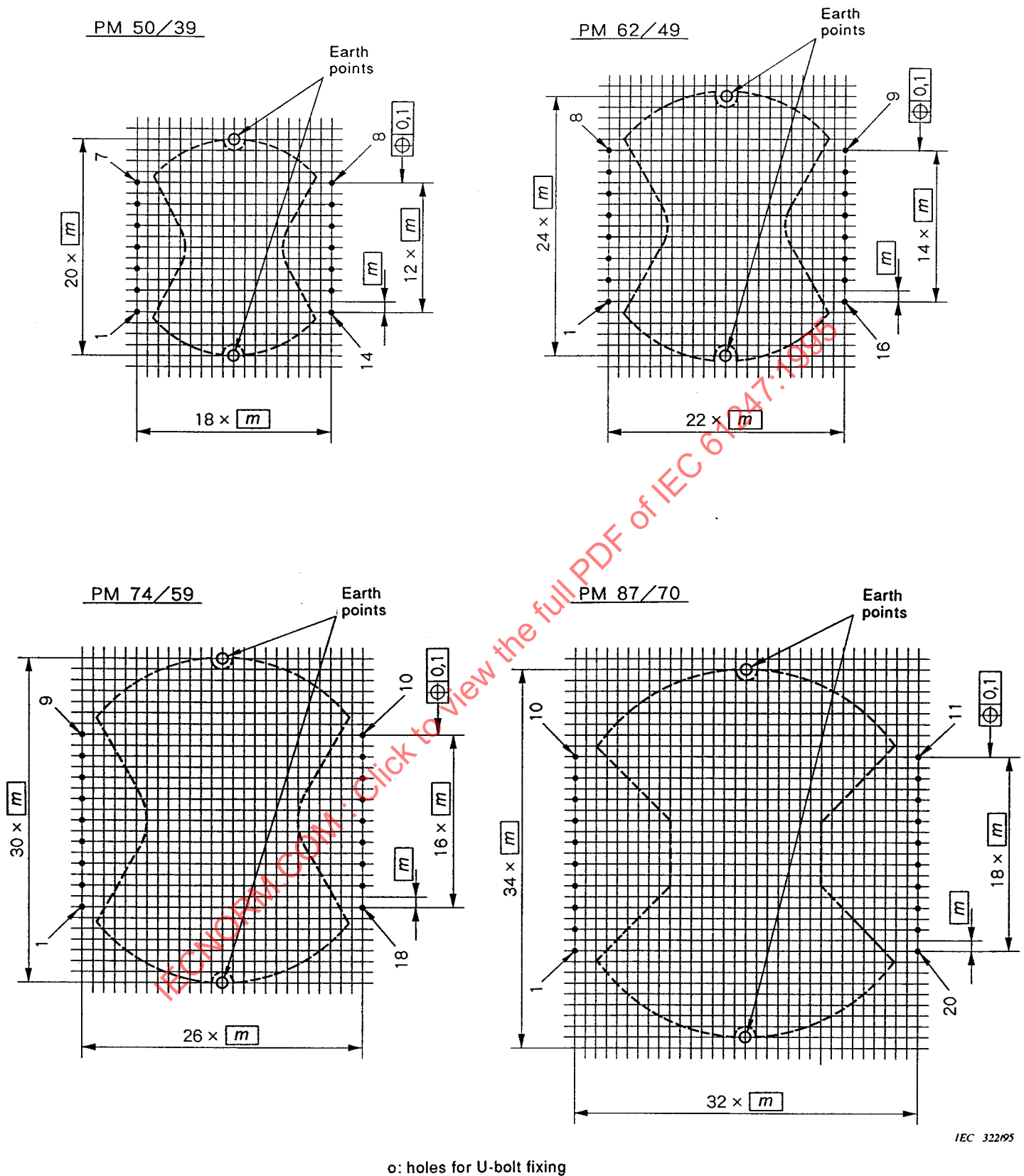


CEI 322/95

o: trous pour la fixation des étriers en U

NOTE - Le picot n° 1 est repéré par une marque située sur la joue supérieure de la carcasse s_1 .

Figure 1 - Implantation des picots et contours du noyau vue du dessous de la carte imprimée (voir 4.3)



NOTE - The location of pin no. 1 is identified by a corresponding mark on the upper flange s_1 .

Figure 1 - Pin locations and base outlines viewed from the underside of the board (see 4.3)

Annexe A (normative)

Normes dérivées

La norme fondamentale donnée dans le texte principal fixe des valeurs pour les principales dimensions des circuits assemblés et des carcasses, tout en permettant l'entière interchangeabilité des composants qui lui sont conformes.

Les parties intéressées par la fabrication ou l'utilisation des noyaux PM peuvent trouver souhaitable de fixer des normes locales pour les applications courantes; elles correspondront à l'état de la technique dans ce domaine et donneront des dimensions et des tolérances plus détaillées que ne le fait l'article 4 de la présente norme. Ces spécifications sont appelées «normes dérivées». Ce faisant, il convient de veiller à ne pas exclure d'autres types de noyaux PM remplissant les conditions de la norme fondamentale de la CEI, qui satisferaient également à la spécification de performance valable pour une application particulière.

Il convient de remarquer que, même si un composant est conforme à une norme dérivée et aux prescriptions de l'article 4 de la norme fondamentale, et qu'il est donc possible d'échanger librement les ensembles de noyaux et les carcasses, les pièces associées ne sont pas pour autant interchangeables.

Si les exigences conduisent à l'établissement d'une norme nationale dérivée, l'organisme national de normalisation responsable est instamment prié d'insérer dans cette norme nationale une note précisant:

- a) qu'elle est conforme aux exigences dimensionnelles de la présente norme mais qu'elle donne plus de détails afin de favoriser son utilisation pratique;
- b) que d'autres solutions sont possibles dans le cadre de la présente norme de la CEI et qu'il est recommandé de ne pas les rejeter si les noyaux et carcasses qui s'y conforment sont fonctionnellement interchangeables avec ceux qui correspondent à la norme nationale.