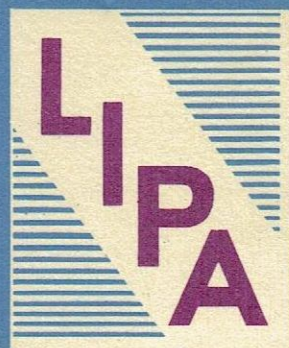


*supports de bobinages en matière plastique*

# noyaux magnétiques



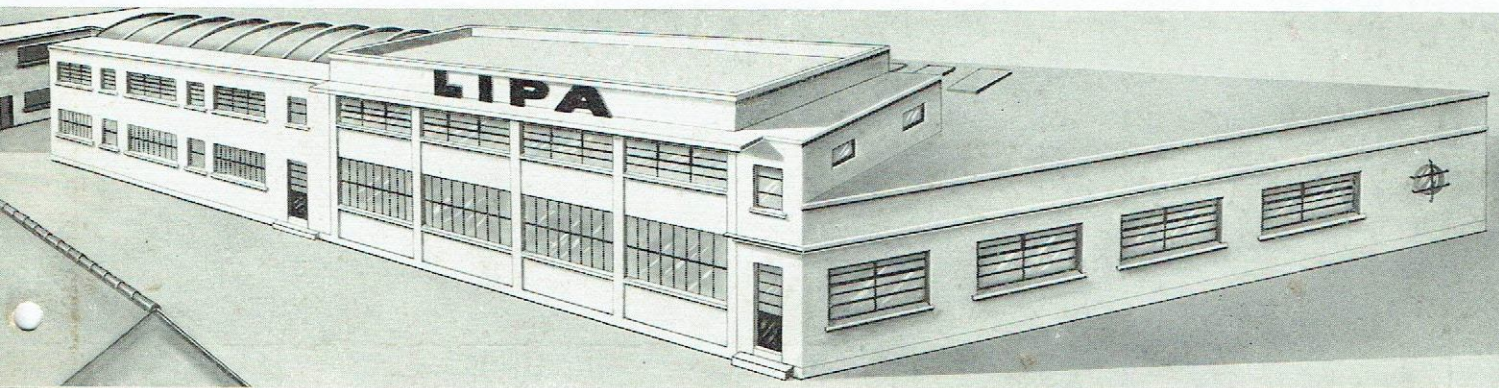
LABORATOIRE INDUSTRIEL DE PHYSIQUE APPLIQUÉE  
67, Rue Marie-Anne Colombier  
Bagnole t Seine A V R on 41.83



LABORATOIRE INDUSTRIEL DE PHYSIQUE APPLIQUÉE

---



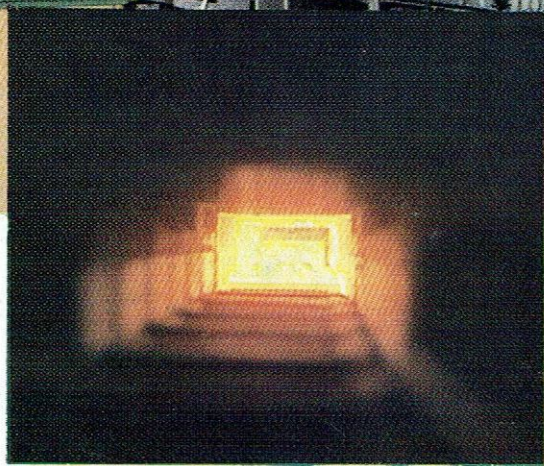
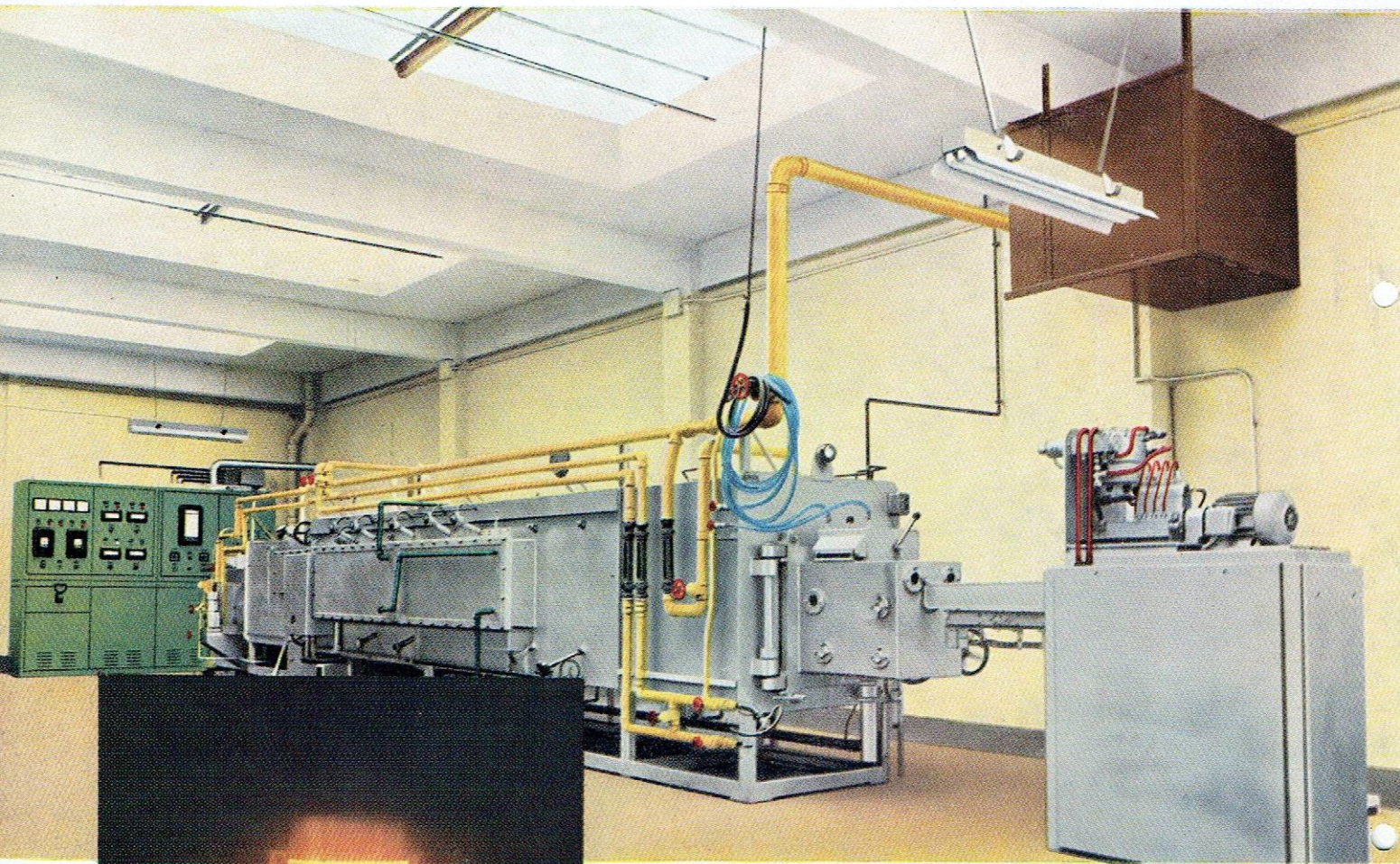


***l'usine***

---

*the plant*





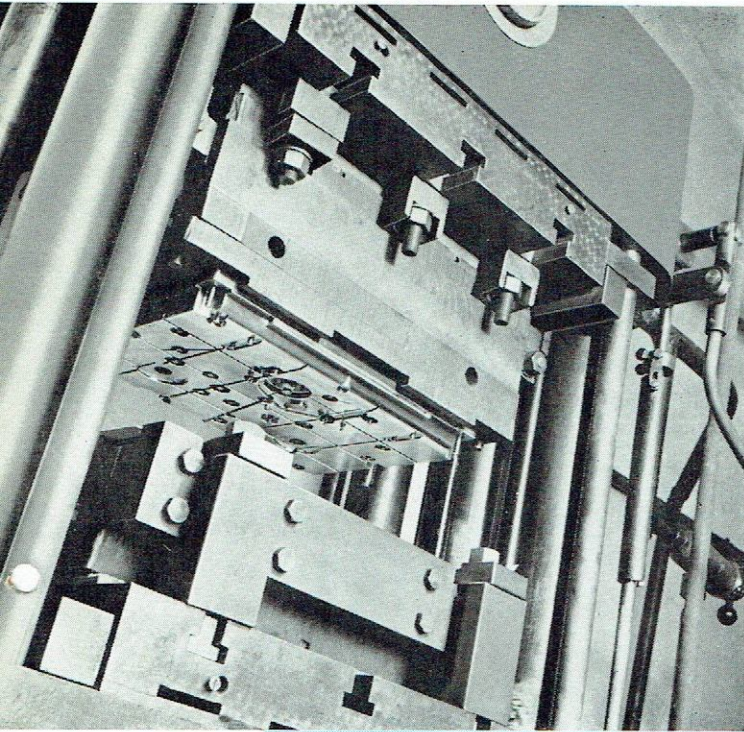
Vue intérieure

*Interior view*

Four à très haute température et atmosphère contrôlée, pour la fabrication des noyaux ferrites (avance, cycles et régulation entièrement automatiques).

*Controlled atmosphere, very high temperature oven, for the fabrication of ferrite cores (fully automatic feed, cycling and regulation).*

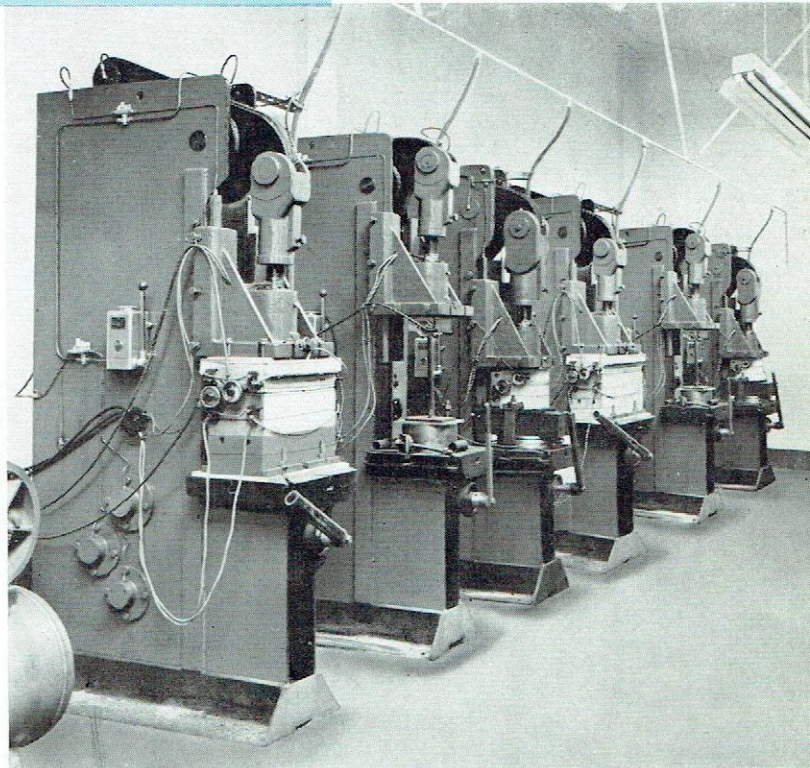




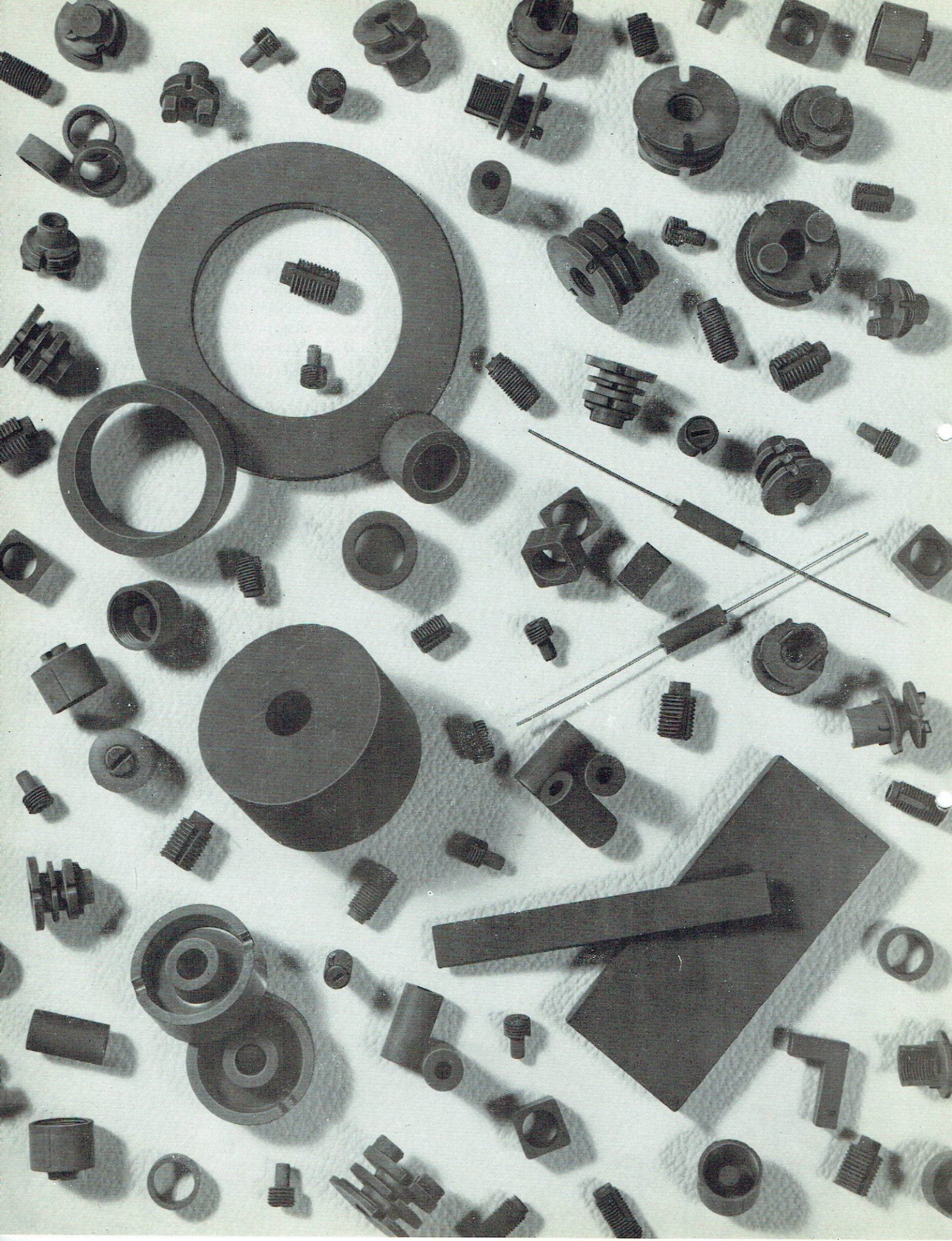
Pièces mécaniques de précision pour l'industrie électronique : plaquettes de contacteurs, accessoires de noyaux magnétiques (supports de bobinages, éléments de montage) etc... Ce département utilise des machines classiques (injection ou compression), mais traitant entièrement les problèmes posés par nos clients (étude des prototypes, réalisation des moules dans nos ateliers, fabrication en série); nous assumons toute la responsabilité de notre production.

## **matières plastiques** *plastics*

*Precision type components for the electronic industry : contactor strips, magnetic core parts (coil forms, circuit elements) etc...  
Not only does the plastic products department undertake all conventional injection and compression moulding fabrications, but it also assumes development and production responsibilities at all stages : prototype design, fabrication of special dies and moulds, quantity production.*









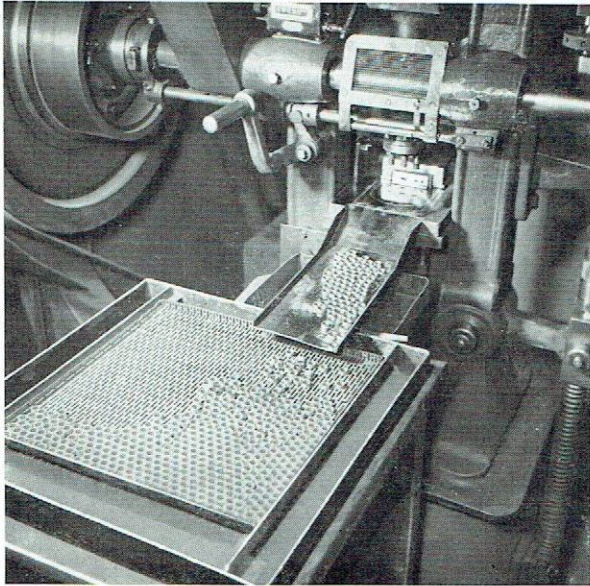
département  
**noyaux magnétiques**

*magnetic cores division*





## noyaux en poudre de fer *iron-powder cores*

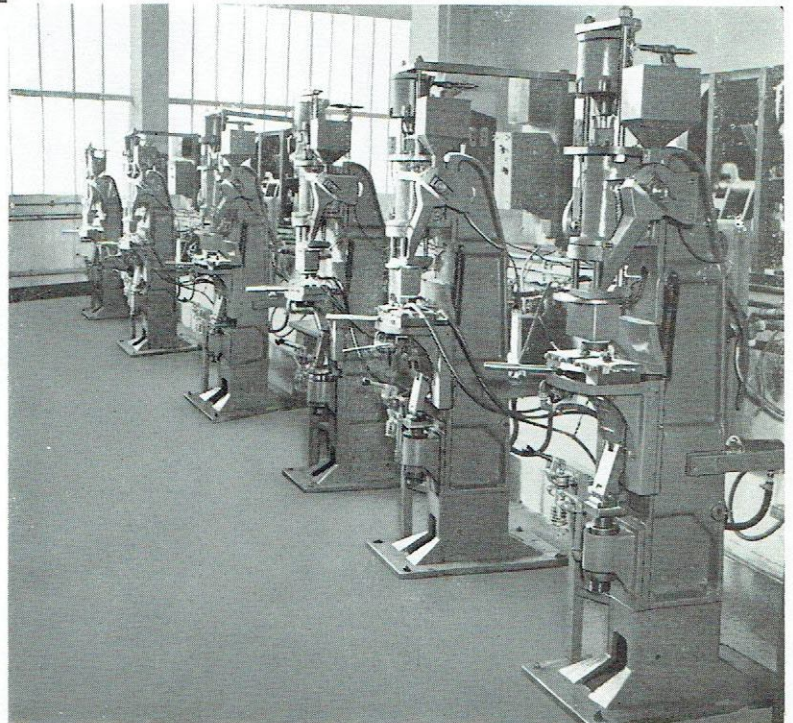


Cette technique a justement conservé un vaste champ d'applications grâce à

- la précision de dimensions
- les formes complexes qu'elle permet
- l'extrême régularité des caractéristiques obtenues
- les performances nouvelles que de récents progrès permettent sous des volumes très réduits.

*Quite justifiably, iron-core techniques have an extremely wide range of applications permitted by some prime advantages :*

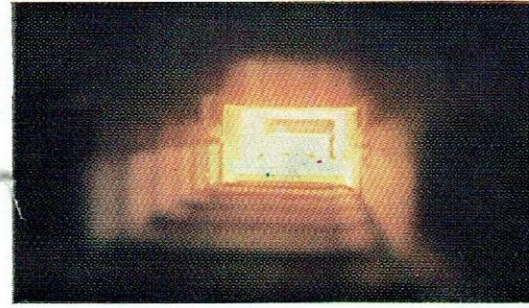
- *dimensional accuracy irrespective of component shape complexity*
- *excellent characteristics repeatability.*
- *outstanding performances for maximum compactness, now obtainable with the latest technicological advances.*



**Ces deux techniques employées simultanément pour la solution d'un même problème permettent des réalisations que l'une, seule, ne saurait atteindre**



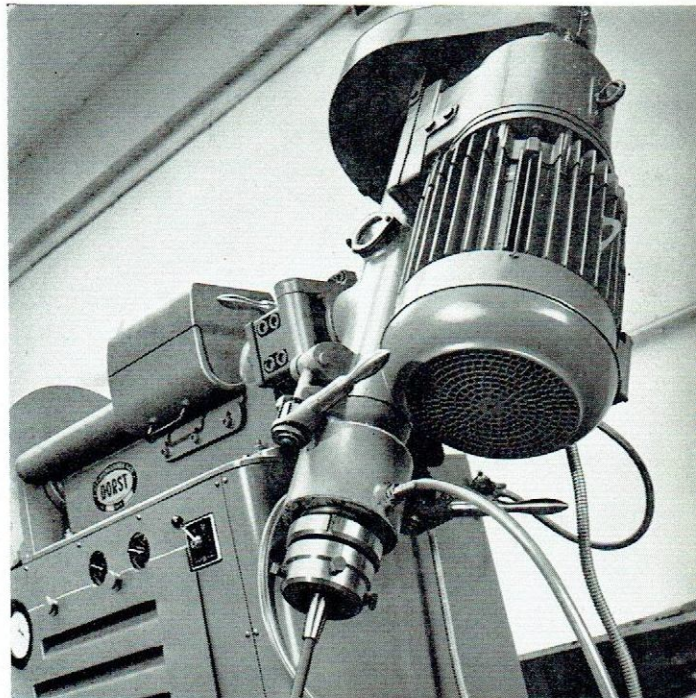
**noyaux en ferrite**  
*ferrite cores*



Les performances réalisées avec cette technique sont bien connues et nous nous sommes attachés à la régularité de la fabrication de série par

- un contrôle rigoureux des matières premières
- un équipement complexe susceptible de reproduire automatiquement les cycles exacts de transformation.

*The high performances obtainable from ferrite cores are sufficiently well known. LIPA's contribution in the field has been their constant search for improved component uniformity. This has been successfully implemented by specially developed complex equipment capable of automatically repeating precise materials processing cycles.*



*The combined application of these two provisions to any given problem yields results that the sole implementation of one or the other technique could not achieve.*





Nous avons constitué  
un laboratoire d'études  
exclusivement au service  
de nos clients,

CONSULTEZ-LE

La solution de vos problèmes comporte un choix,  
souvent un compromis, que nous sommes particulière-  
ment aptes à résoudre dans nos différents départements.

*LIPA possess a design and applications laboratory  
for the exclusive assistance of their customers,*

*USE ITS SERVICES*

*The solution of your problems implies a choice,  
often a compromise choice. LIPA's departments are  
particularly well qualified to help you reach the  
right answer.*



## NOYAUX ET BAGUES CYLINDRIQUES

### Cylindrical cores and sleeves



Ce tableau ne comporte que nos modèles les plus courants, nous disposons de nombreux autres outillages : nous consulter pour toutes dimensions différentes.

Main stock models only are listed in this table. Our tooling facilities provide for the production of many other lines and customers, with other dimensional requirements should consult us.

TYPES	Ø ext.		Ø int.		Long./Length	
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch
BA 1,4 T4	9,5	0.374	4,2	0.165	5	0.197
BA 1,9 T3	8	0.315	3,2	0.126	11	0.433
BA 2 T3	9,5	0.374	3,2	0.126	7	0.275
BA 2 T4	9,5	0.374	4,2	0.165	7	0.275
BA 4 T3	9,5	0.374	3,2	0.126	12,7	0.500
BA 4 T4	9,5	0.374	4,2	0.165	12,7	0.500
BA 5 T3	9,5	0.374	3,2	0.126	18	0.708
BA 5 T4	9,5	0.374	4,2	0.165	18	0.708
BA 3	12,5	0.492	9,6	0.378	11,2	0.441
BA 7	17,8	0.701	12	0.472	11,5	0.453





Ce tableau ne comporte que nos modèles les plus courants, nous disposons de nombreux autres outillages : nous consulter pour toutes dimensions ou pas différents

Main stock models only are listed in this table. Our tooling facilities provide for the production of many other lines and customers, with other dimensional or thread requirements, should consult us.

TYPES	PAS/THREAD		Ø		LONG./LENGTH		Réglage Adjustment
	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	
50 V 1,4	0,50	0.020	5,8	0.228	12,7	0.500	*
60 V 0,3 F.	0,60	0.024	4,8	0.189	5	0.197	*
60 V 0,4 F.	0,60	0.024	4,8	0.189	6,8	0.268	*
75 V 0,6 F.	0,75	0.030	5,2	0.205	8,6	0.339	*
75 V 0,9	0,75	0.030	6,5	0.256	9	0.354	*
75 V 1 F.	0,75	0.030	5,2	0.205	14	0.551	*
75 V 1,4	0,75	0.030	5,7	0.224	13	0.512	*
75 V 1,4 F.	0,75	0.030	5,7	0.224	13	0.512	*
75 V 1,8	0,75	0.030	6,6	0.260	13,5	0.531	*
75 V 1,8 F.	0,75	0.030	6,4	0.252	13,5	0.531	*
75 V 2,1	0,75	0.030	7,7	0.303	13	0.512	**
75 V 2,3 F.	0,75	0.030	7,7	0.303	13,5	0.531	*
75 V 2,8	0,75	0.030	7,3	0.287	15,7	0.618	*
100 V 0,9 F.	1,00	0.040	6,7	0.264	8	0.315	*
100 V 1,3 F.	1,00	0.040	5,7	0.224	12,5	0.492	*
100 V 1,7	1,00	0.040	5,8	0.228	16	0.630	*
100 V 1,8	1,00	0.040	5,8	0.228	20	0.787	*
100 V 2,5 F.	1,00	0.040	8,4	0.331	13,5	0.531	**
100 V 2,7 F.	1,00	0.040	6,8	0.268	15	0.589	*
100 V 2,8 F.	1,00	0.040	7,8	0.307	15	0.598	*
100 V 3,5 F.	1,00	0.040	8,4	0.331	19	0.748	**
100 V 6	1,00	0.040	9,9	0.390	21,3	0.839	**
100 V 6 F.	1,00	0.040	9,7	0.382	21	0.827	**
125 V 2,7 F.	1,25	0.049	7,7	0.303	13,3	0.524	*
150 V 3,2	1,50	0.059	9,5	0.374	13	0.512	*
150 V 5,5	1,50	0.059	9,9	0.390	20,5	0.807	**
150 V 5,6 F.	1,50	0.059	9,5	0.374	21	0.827	*



\* — réglage par empreinte de tournevis

\*\* — réglage par empreinte de tournevis et six pans

La lettre F indique une fente longitudinale pour frein en liège que comportent certains vis. Nous fournissons sur demande ces freins en liège.

## NOYAUX FILETÉS

### Threaded cores

\* — Adjustment facilities in the form of screw-driver slot

\*\* — Adjustment facilities in the form of screw-driver slot and hexagonal head.

Letter F indicates longitudinal slot for cork washer fitted on some screws.

We supply, on request, high grade cork in slim rod form, ready for use.



# C

e circuit est constitué par :

- 1° — une poulie A (voir au verso) moulée par injection.
- 2° — un noyau mobile fileté B
- 3° — un écrou à jupe D
- 4° — une rondelle de caoutchouc synthétique G .

La poulie A est destinée à recevoir le fil de bobinage sans interposition de carcasse (la matière constituant cette poulie est isolante). Le noyau mobile B permet l'ajustement de la self inductance à la valeur voulue.

La fixation se fait très simplement sur une plaque isolante E percée d'un trou de 13 mm de diamètre, au moyen de l'écrou D. L'épaisseur de la plaquette E peut être comprise entre : 0,5 mm et 1,5 mm.

Cet écrou comporte également un filetage dans lequel vient se visser le noyau B. La rondelle F assure le freinage de ce noyau.

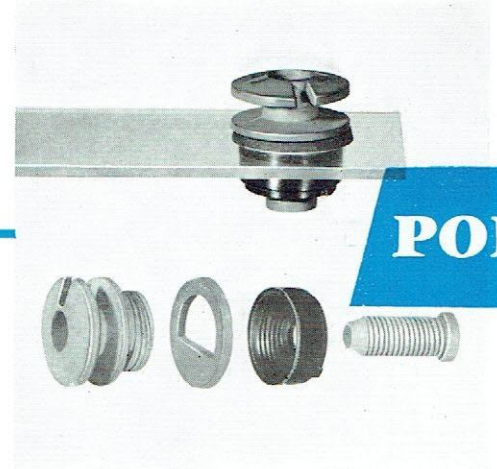
Les courbes de la fig. 2 montrent les résultats que l'on peut obtenir avec ce circuit pour quelques types de fils usuels. Les courbes en traits pleins concernent les mesures effectuées en blindage rond de 30 mm de diamètre, les courbes en traits interrompus sont relevées sans blindage. Dans l'un et l'autre cas, le bobinage comporte environ 95% du nombre de spires maximum logeables pour le fil utilisé. Le noyau de réglage est ajusté de sorte que la self induction soit égale à 94% du maximum possible.

La marge de réglage pour ce circuit est de  $\pm 11\%$ .

Poids total : 6 grammes environ.

## CIRCUIT MAGNÉTIQUE RÉGLABLE

### Adjustable coil core assembly



# t

he assembly comprises :

- 1° — An injection-moulded pulley A
- 2° — A mobile core with threaded head B
- 3° — A double-thread nut D
- 4° — A synthetic-rubber lock-washer G.

Pulley A, made of insulating core material, permits direct winding of coil wire, without intervening form. Mobile core B permits inductance trimming adjustments. Threaded stud of pulley A inserted through  $33/64$ " dia. hole provided on mounting plate E of insulating material is secured by nut D.

Thickness of mounting plate E can be 20 mils to 60 mils.

Trimming core B engages in a second thread provided in nut D. Lock-washer F assures mechanical damping of core.

Curves illustrate results obtainable for different types of standard coil wires.

Plain curves relate to operation with  $1 \frac{3}{16}$ " dia. round shields. Broken curves relate to shield-less operation.

Both curves are applicable to windings comprising a number of turns equal to approximately 95% of the allowable figure. Trimming core is adjusted so that coil inductance is equal to 94% of maximum obtainable value.

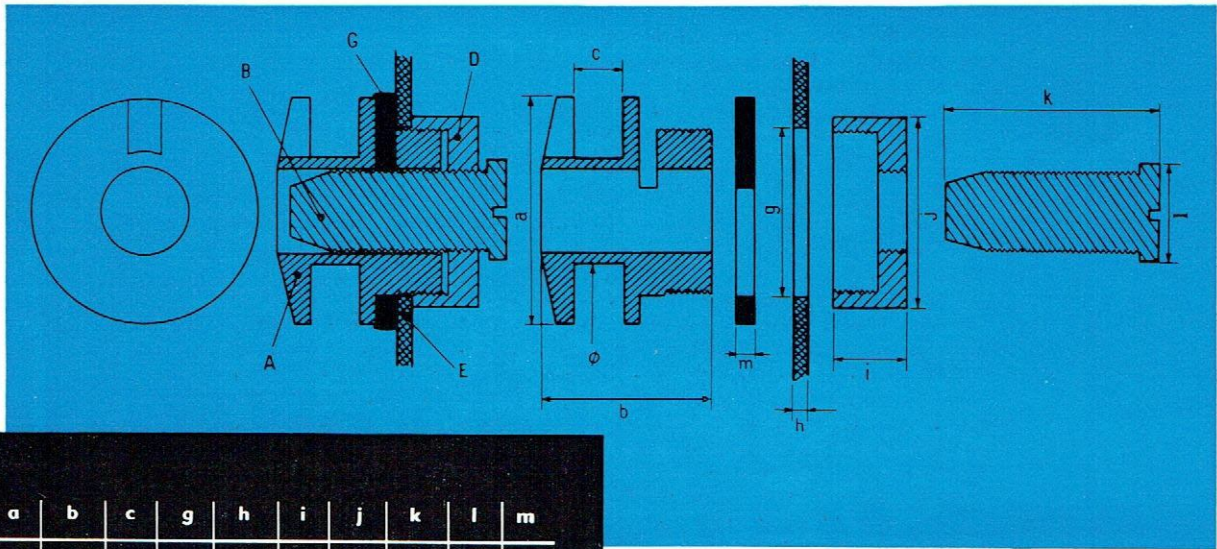
Trimming adjustment range :  $\pm 12\%$ .

Overall weight : approximately  $3 \frac{1}{2}$  drs.

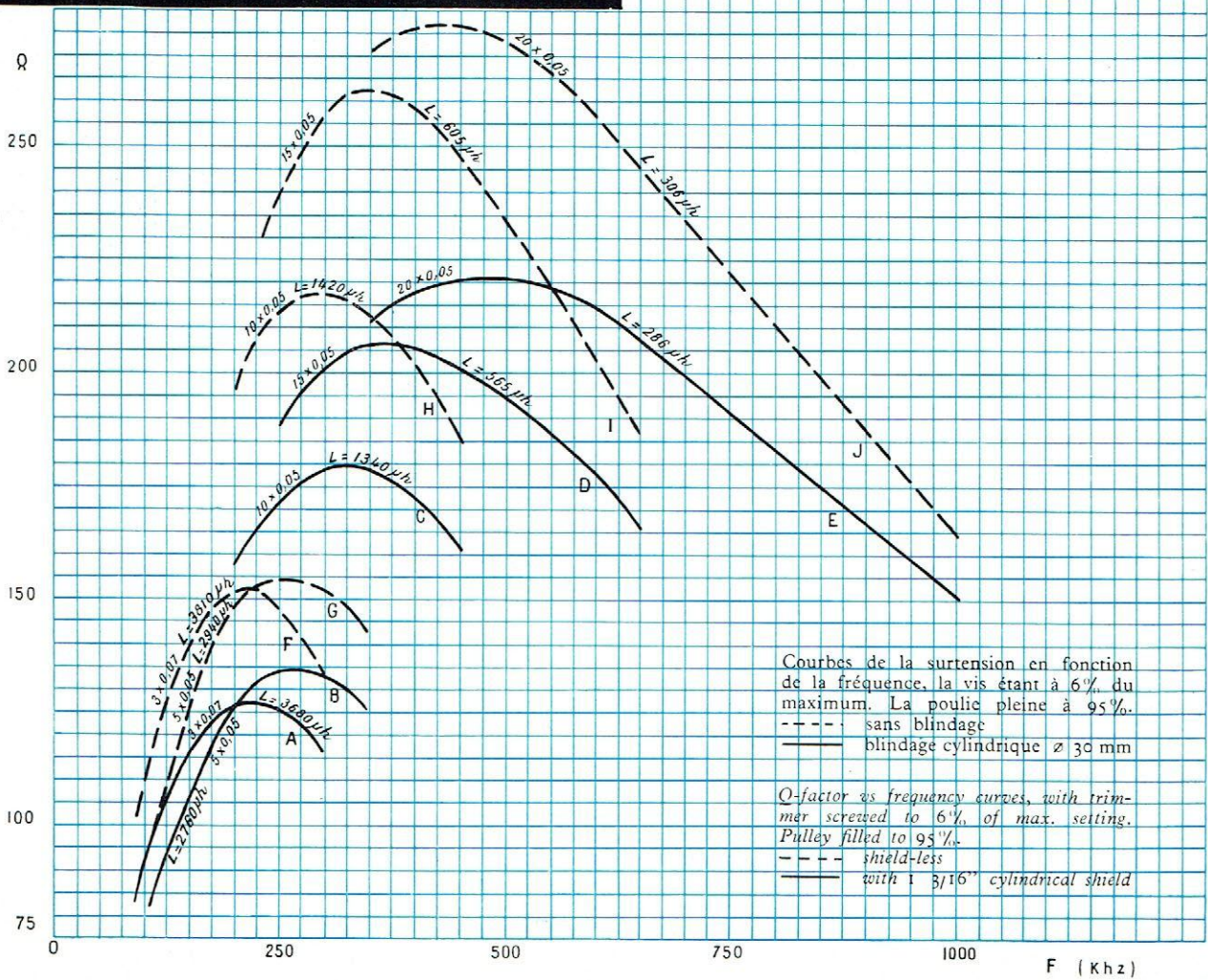




# POR 5



	ø	a	b	c	g	h	i	j	k	l	m
mm	7,4	16	12,3	3,6	13	0,5 à 1,5	5,4	14	15,5	7	1,5
inches	19/64	5/8	31/64	9/64	33/64	20mils to 60mils	7/32	35/64	39/64	9/32	1/16





# C

e circuit est constitué par :

- 1° — une poulie A (voir au verso) moulée par injection.
- 2° — un noyau mobile à tête fileté B
- 3° — un collier de fermeture du circuit magnétique C
- 4° — un écrou de fixation en bakélite moulée D
- 5° — une rondelle de caoutchouc synthétique G

La poulie A est destinée à recevoir le fil de bobinage sans interposition de carcasse (la matière constituant cette poulie est isolante). Le noyau mobile B permet l'ajustement de la self inductance à la valeur voulue.

La fixation se fait très simplement sur une plaque isolante E percée d'un trou de 13 mm de diamètre, au moyen de l'écrou D. L'épaisseur de la plaquette E peut être comprise entre : 0,5 mm et 1,5 mm.

Cet écrou comporte également un filetage dans lequel vient se visser le noyau B. La rondelle F assure le freinage de ce noyau.

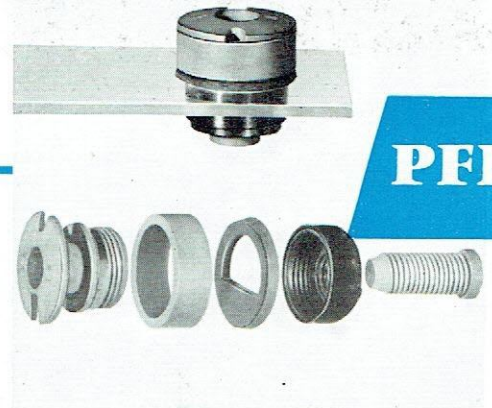
Les courbes de la fig. 2 montrent les résultats que l'on peut obtenir avec ce circuit pour quelques types de fils usuels. Les courbes en traits pleins concernent les mesures effectuées en blindage rond de 30 mm de diamètre, les courbes en traits interrompus sont relevées sans blindage. Dans l'un et l'autre cas, le bobinage comporte environ 95% du nombre de spires maximum logeables pour le fil utilisé. Le noyau de réglage est ajusté en sorte que la self induction soit égale à 94% du maximum possible.

La marge de réglage pour ce circuit est de  $\pm 10\%$ .

Poids total : 7 grammes environ.

## CIRCUIT MAGNÉTIQUE RÉGLABLE

### Adjustable coil core assembly



# t

he assembly comprises :

- 1° — An injection-moulded pulley A
- 2° — A mobile core with threaded head B
- 3° — A circuit-closing sleeve C
- 4° — A moulded bakelite mounting nut D
- 5° — A synthetic-rubber lock-washer G.

Pulley A, made of insulating core material, permits direct winding of coil wire, without intervening form. Mobile core B permits inductance trimming adjustments. Threaded stud of pulley A inserted through  $33/64$ " dia. hole provided on mounting plate E of insulating material is secured by nut D.

Thickness of mounting plate E can be 20 mils to 60 mils.

Threaded head of core B screws in a second thread provided in mounting nut D. Lock-washer F assures mechanical damping of core.

Curves show results obtainable for different types of standard coil wires.

Plain curves relate to operation with  $1\ 3/16$ " dia. round shields. Broken curves relate to shield-less operation.

Both curves are applicable to windings comprising a number of turns equal to approximately 95% of the allowable figure. Trimming core is adjusted so that coil inductance is equal to 94% of maximum obtainable value.

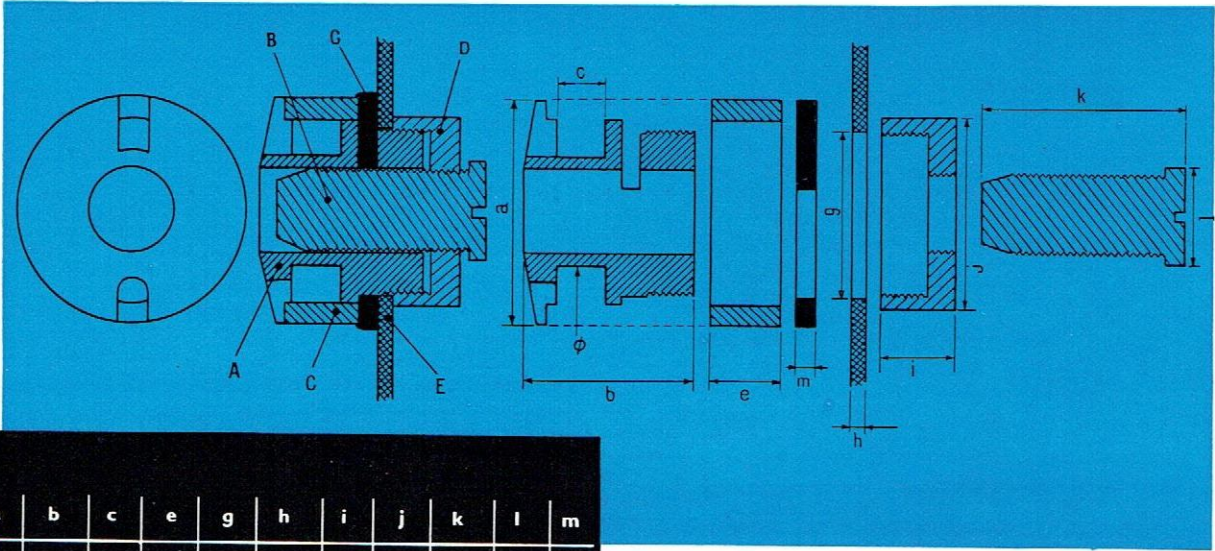
Trimming adjustment range :  $\pm 12\%$ .

Overall weight : approximately 4 drs.

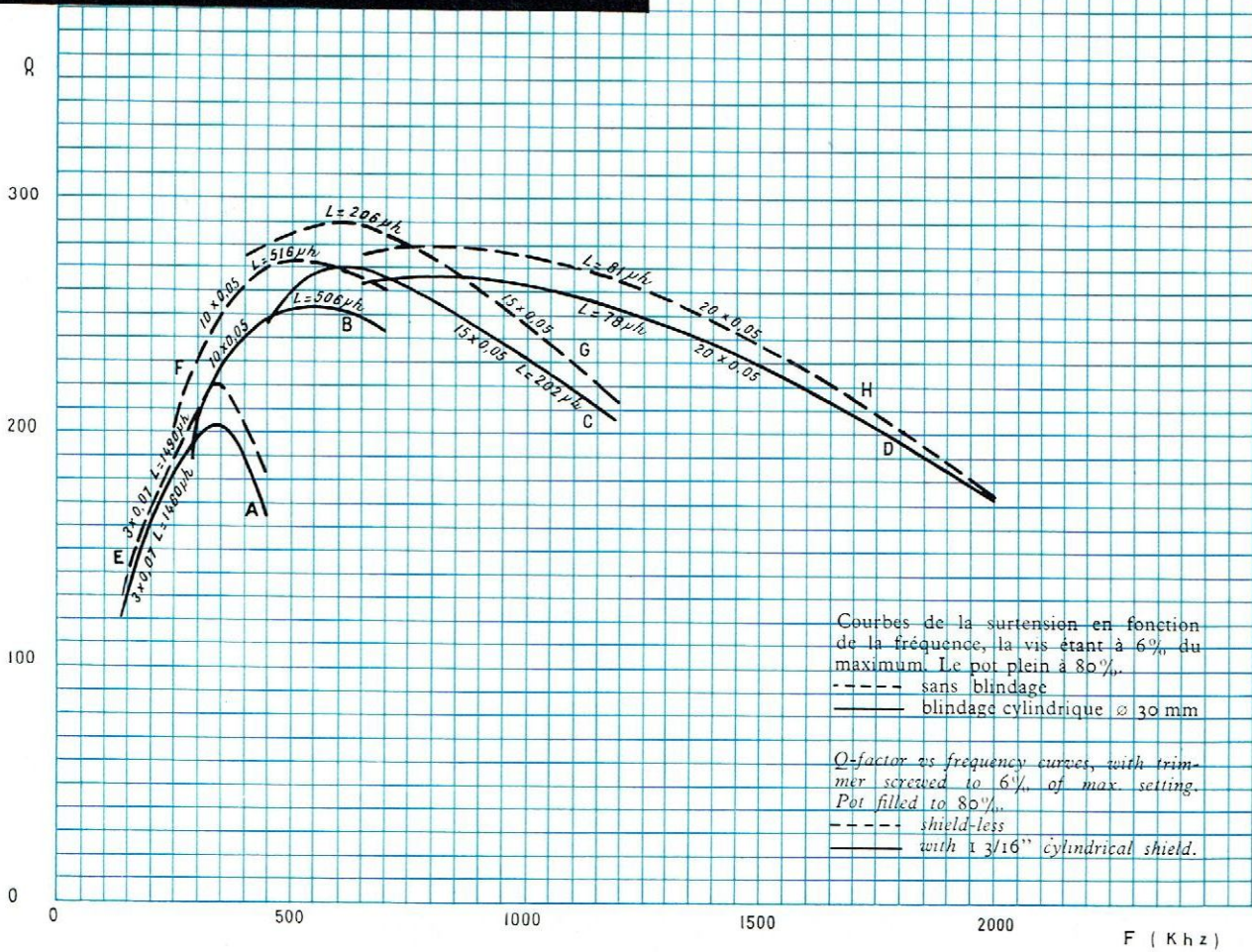




# PER 6



	$\varnothing$	a	b	c	e	g	h	i	j	k	l	m
mm	7,4	16	11,8	3,6	5	13	0,5 à 1,5	5,4	14	15,5	7	1,5
inches	19/64	5/8	15/32	9/64	13/64	33/64	20mils to 60mils	7/32	35/64	39/64	9/32	1/6





**C**e circuit est constitué par :

- 1° — une poulie A (voir au verso) moulée par injection.
- 2° — un noyau mobile à tête filetée B
- 3° — un écrou de fixation en bakélite moulée D
- 4° — un frein liège F.

La poulie A est destinée à recevoir le fil de bobinage sans interposition de carcasse (la matière constituant cette poulie est isolante). Le noyau mobile B permet l'ajustement de la self inductance à la valeur voulue.

La fixation se fait très simplement sur une plaque isolante E percée d'un trou de 10 mm de diamètre, au moyen de l'écrou D.

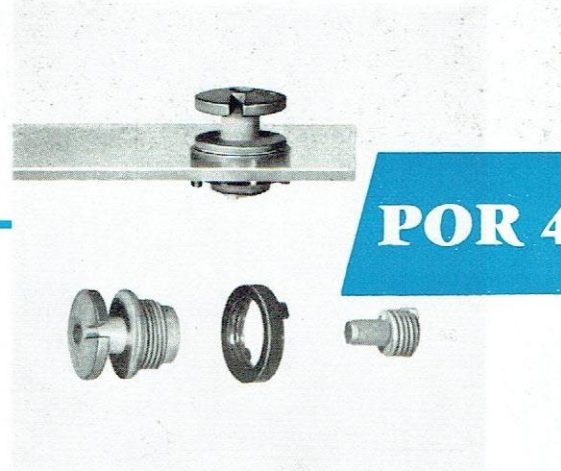
L'épaisseur de la plaquette peut être comprise entre : 0,5 mm et 1,5 mm. Les courbes de la fig. 2 montrent les résultats que l'on peut obtenir avec ce circuit pour quelques types de fils usuels. Les courbes en traits pleins concernent les mesures effectuées en blindage rond de 30 mm de diamètre, les courbes en traits interrompus sont relevées sans blindage. Dans l'un et l'autre cas, le bobinage comporte environ 95% du nombre de spires maximum logeables pour le fil utilisé. Le noyau de réglage est ajusté en sorte que la self induction soit égale à 94% du maximum possible.

La marge de réglage pour ce circuit est de  $\pm 12\%$ .

Poids total : 4 grammes environ.

## CIRCUIT MAGNÉTIQUE RÉGLABLE

### Adjustable coil core assembly



**t**he assembly comprises :

- 1° — An injection-moulded pulley A
- 2° — A mobile core with threaded head B
- 3° — A moulded bakelite mounting nut D
- 4° — A cork lock-washer F

Pulley A, made of insulating core material, permits direct winding of coil wire, without intervening form. Mobile core B permits inductance trimming adjustments. Threaded stud of pulley A inserted through  $\frac{25}{64}$ " dia. hole provided on mounting plate E of insulating material, is secured by nut D.

Thickness of mounting plate can be 20 mils to 60 mils.

Curves show results obtainable with this core unit, for different types of standard coil wires.

Plain curves relate to operation with  $1 \frac{3}{16}$ " dia. round shielding. Broken curves relate to shield-less operation.

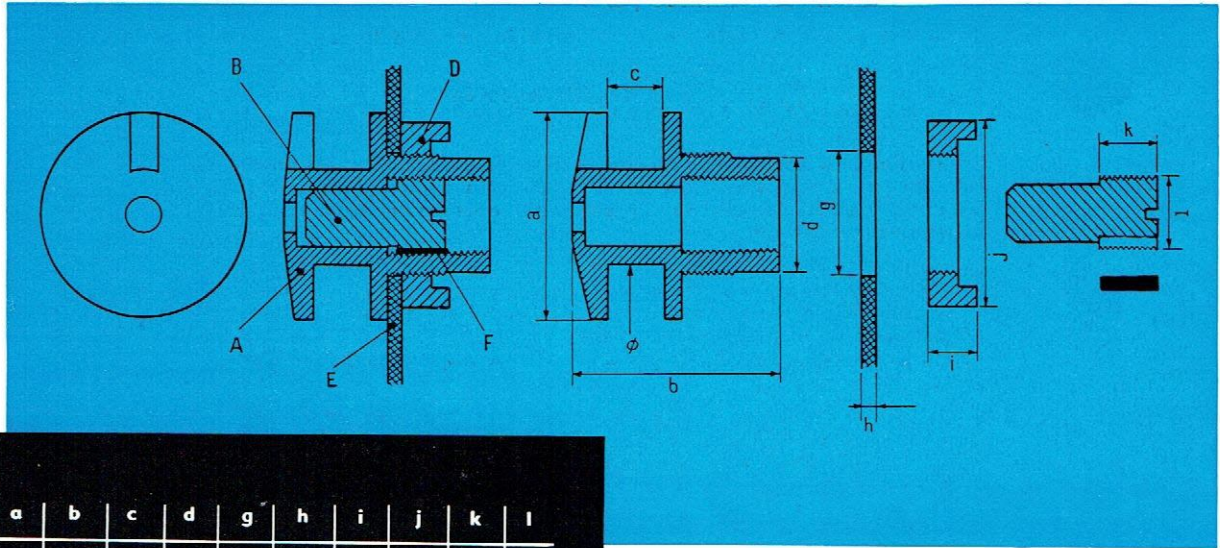
Both curves are applicable to windings comprising a number of turns equal to approximately 95% of the allowable figure. Trimming core is adjusted so that coil inductance is equal to 94% of maximum obtainable value.

Trimming adjustment range :  $\pm 12\%$ .

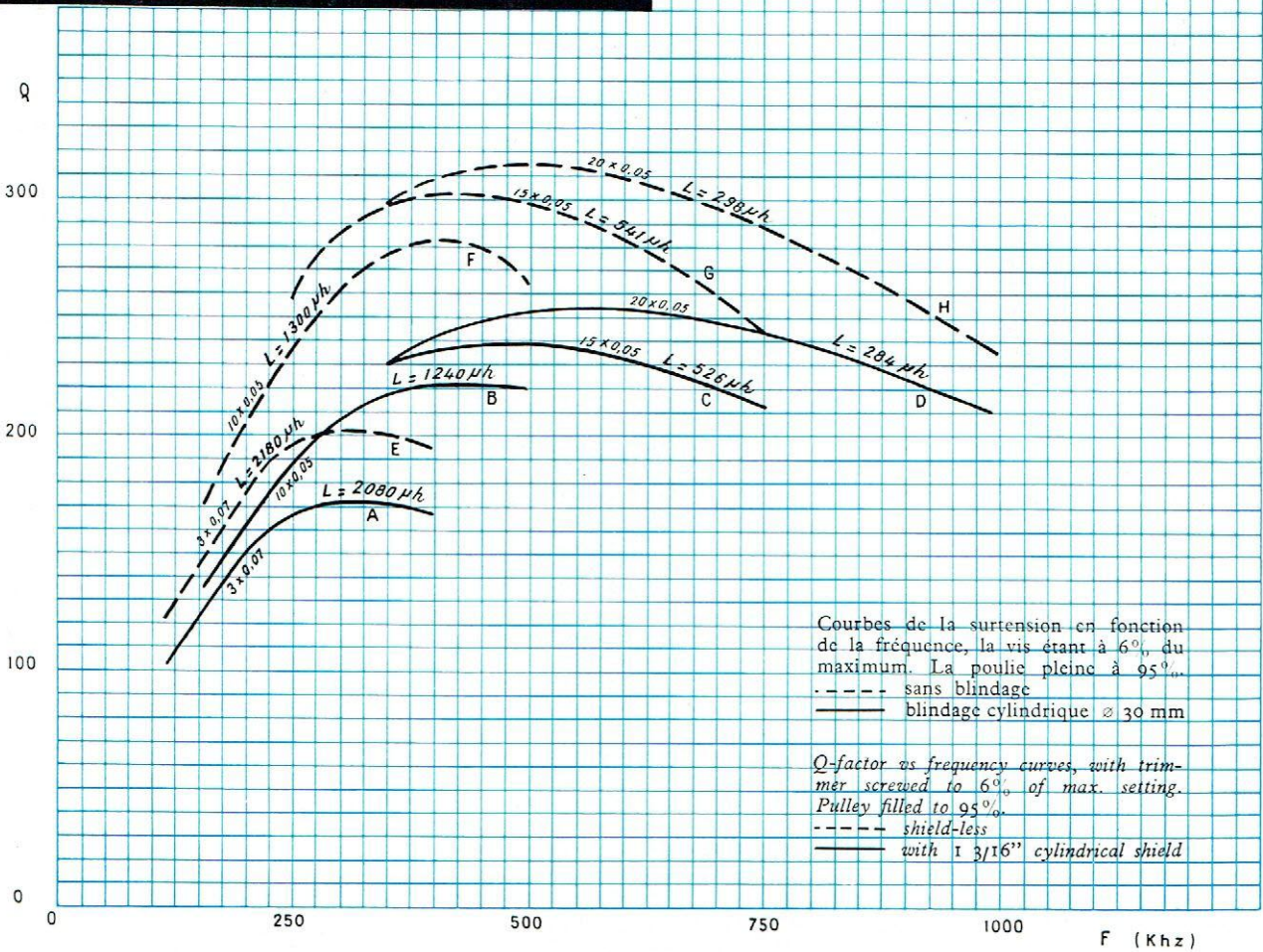
Overall weight : approximately  $2 \frac{1}{4}$  drs.



# POR 4



	$\varnothing$	a	b	c	d	g	h	i	j	k	l
mm	6	14,5	14,6	4	8	10	0,5 à 1,5	3,5	13,4	4,2	6,5
inches	15/64"	37/64"	37/64"	5/32"	5/16"	25/64"	20mils to 60mils	9/64"	17/32"	11/64"	1/4"





**C**e circuit est constitué par :

- 1° — une poulie A (voir au verso) moulée par injection.
- 2° — un noyau mobile à tête fileté B
- 3° — un collier de fermeture du circuit magnétique C
- 4° — un écrou de fixation en bakélite moulée D
- 5° — un frein liège F.

La poulie A est destinée à recevoir le fil de bobinage sans interposition de carcasse isolante (la matière constituant cette poulie est isolante). Le noyau mobile B permet l'ajustement de la self inductance à la valeur voulue.

La fixation se fait très simplement sur une plaque isolante E percée d'un trou de 10 mm de diamètre au moyen de l'écrou D.

La plaquette isolante E peut avoir une épaisseur comprise entre 0,5 mm et 1,5 mm.

Les courbes de la fig. 2 montrent les résultats que l'on peut obtenir avec des fils usuels.

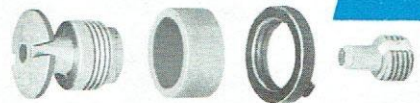
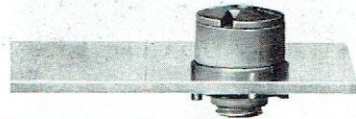
Les courbes en traits pleins concernent les mesures effectuées en blindage rond de 30 mm de diamètre, les courbes en traits interrompus sont relevées sans blindage. Dans l'un et l'autre cas, le bobinage comporte environ 80% du nombre de spires maximum logeables pour le fil utilisé. Le noyau de réglage est ajusté en sorte que la self induction soit égale à 94% du maximum possible.

La marge de réglage totale pour ce circuit est de  $\pm 12\%$ .

Poids total : 5 grammes environ.

## CIRCUIT MAGNÉTIQUE RÉGLABLE

### Adjustable coil core assembly



PFR 5

**t**he assembly comprises :

- 1° — An injection-moulded pulley A
- 2° — A mobile core with threaded head B
- 3° — A circuit-closing sleeve C
- 4° — A moulded bakelite mounting nut D
- 5° — A cork lock-washer F

Pulley A, made of insulating core material, permits direct wiring of coil wire, without intervening form. Mobile core B permits trimming adjustments of coil inductance. Threaded stud of pulley A inserted through 25/64" dia. hole provided in mounting plate E of insulating material is secured by nut D.

Thickness of mounting plate can be 20 mils to 60 mils.

Curves show results obtainable for different types of standard coil wires.

Plain curves relate to operation with 1 3/16" dia. round shields. Broken curves relate to shield-less operation.

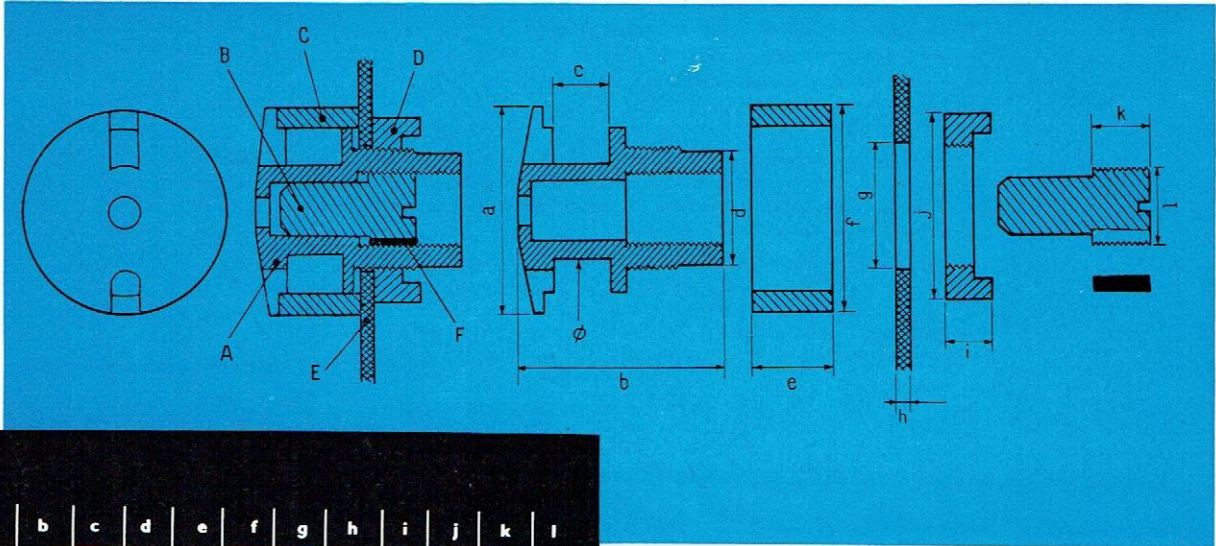
Both curves are applicable to windings comprising a number of turns equal to approximately 80% of the allowable figure. Trimming core is adjusted so that coil inductance is equal to 94% of maximum obtainable value.

Trimming adjustment range :  $\pm 12\%$ .

Overall weight : approximately 2 3/4 drs.



# PER 5



	ø	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l
mm	6	14,5	14,5	4	8	5,8	14,6	10	0,5 à 1,5	3,5	13,4	4,2	6,5
inches	15/64	37/64	37/64	5/32	5/16	15/64	37/64	25/64	20mils to 60mils	9/64	17/32	11/64	1/4

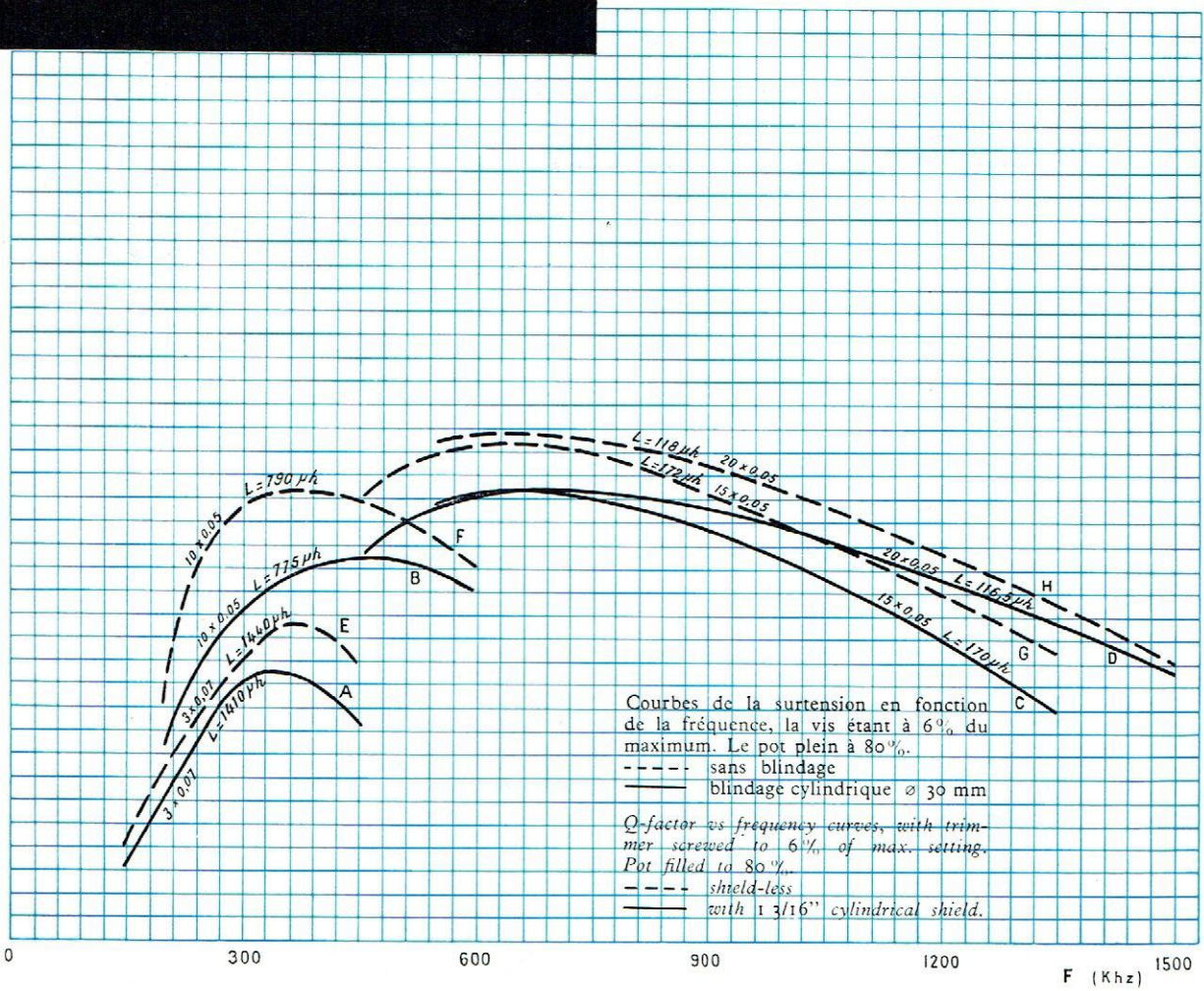
Q

400

300

200

100



F (KHz) 1500



**C**e circuit est constitué par :

- 1° — une poulie A (voir au verso) moulée par injection.
- 2° — un noyau mobile à tête fileté B
- 3° — un écrou de fixation en bakélite moulée D
- 4° — un frein liège F.

La poulie A est destinée à recevoir le fil de bobinage sans interposition de carcasse (la matière constituant cette poulie est isolante). Le noyau mobile B permet l'ajustement de la self inductance à la valeur voulue.

La fixation se fait très simplement sur une plaque isolante E percée d'un trou de 10 mm de diamètre au moyen de l'écrou D.

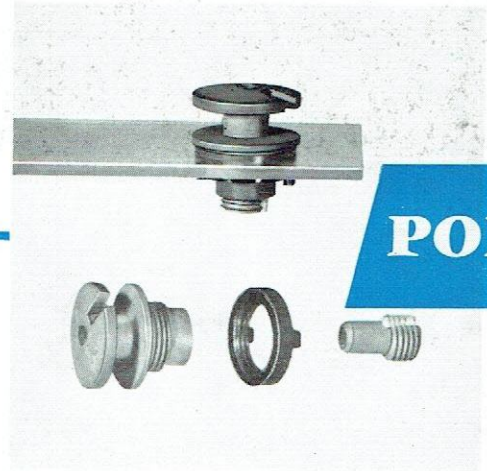
L'épaisseur de la plaquette peut être comprise entre : 0,5 mm et 1,5 mm. Les courbes de la fig. 2 montrent les résultats que l'on peut obtenir avec ce circuit pour quelques types de fils usuels. Les courbes en traits pleins concernent les mesures effectuées en blindage rond de 20 mm de diamètre, les courbes en traits interrompus sont relevées sans blindage. Dans l'un et l'autre cas, le bobinage comporte environ 95% du nombre de spires maximum logeables pour le fil utilisé. Le noyau de réglage est ajusté en sorte que la self induction soit égale à 94% du maximum possible.

La marge de réglage pour ce circuit est de  $\pm 12\%$ .

Poids total : 3,15 grammes environ.

## CIRCUIT MAGNÉTIQUE RÉGLABLE

### Adjustable coil core assembly



**t**he assembly comprises :

- 1° — An injection-moulded pulley A
- 2° — A mobile core with threaded head B
- 3° — A moulded bakelite mounting nut D
- 4° — A cork lock-washer F

Pulley A, made of insulating core material, permits direct winding of coil wire, without intervening form. Mobile core B permits trimming adjustments of coil inductance. Threaded stud of pulley A inserted through 25/64" dia. hole provided on mounting plate E of insulating material is secured by nut D.

Thickness of mounting plate can be 20 mils to 60 mils.

Curves show results obtainable for different types of standard coil wires.

Plain curves relate to operation with 25/32" dia. round shields. Broken curves relate to shield-less operation.

Both curves are applicable to windings comprising a number of turns equal to approximately 95% of the allowable figure. Trimming core is adjusted so that coil inductance is equal to 94% of maximum obtainable value.

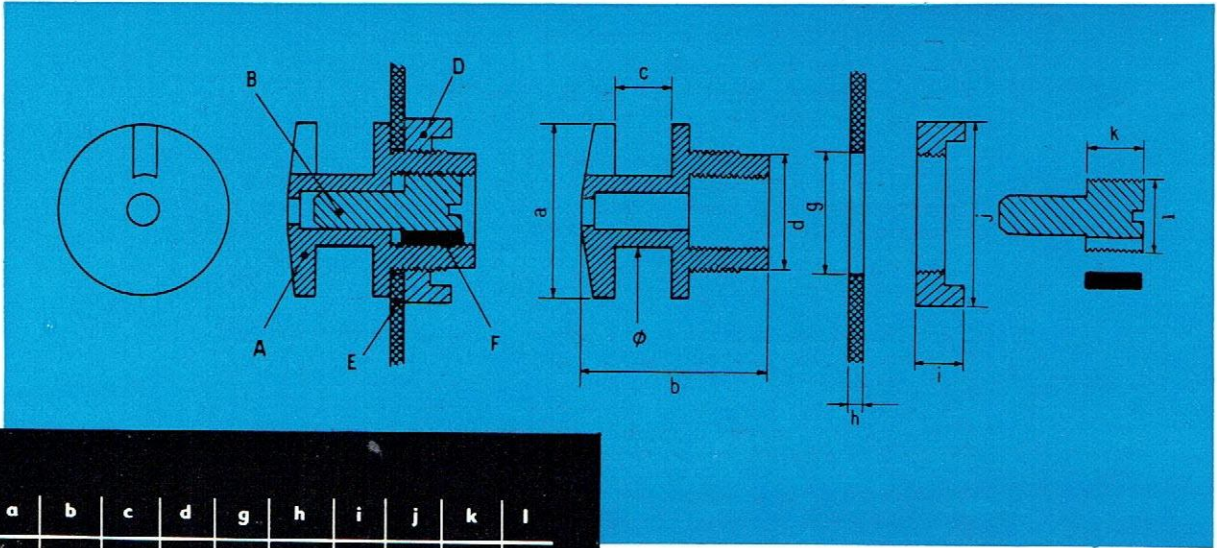
Trimming adjustment range :  $\pm 12\%$ .

Overall weight : approximately 1 3/4 drs.

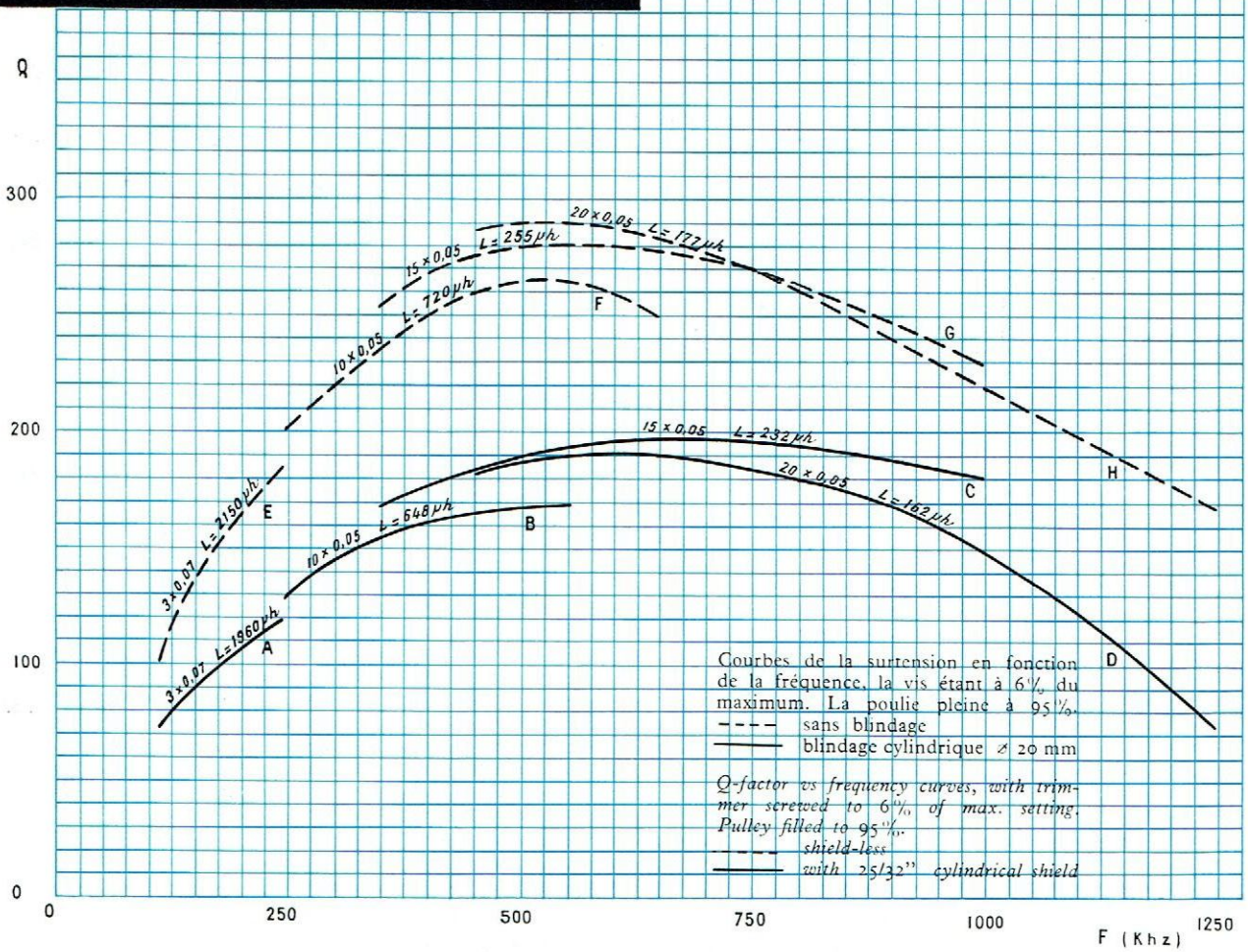




# POR 3



	ø	a	b	c	d	g	h	i	j	k	l
mm	5	12.2	13.3	4	8	10	0.5 à 1.5	3.5	13.4	4.2	6.5
inches	13/64	31/64	17/32	5/32	5/16	25/64	20mils to 60mils	9/64	17/32	11/64	1/4





**C** e circuit est constitué par :

- 1<sup>o</sup> — une poulie A (voir au verso) moulée par injection.
- 2<sup>o</sup> — un noyau mobile à tête fileté B
- 3<sup>o</sup> — un collier de fermeture du circuit magnétique C
- 4<sup>o</sup> — un écrou de fixation en bakélite moulée D
- 5<sup>o</sup> — un frein liège F.

La poulie A est destinée à recevoir le bobinage sans interposition de carcasse (la matière constituant cette poulie est isolante). Le noyau mobile B permet l'ajustement de la self inductance à la valeur voulue.

La fixation se fait très simplement sur une plaque isolante E percée d'un trou de 10 mm de diamètre au moyen de l'écrou D.

L'épaisseur de la plaquette E peut être comprise entre : 0,5 mm et 1,5 mm. Les courbes de la fig. 2 montrent les résultats que l'on peut obtenir avec des fils usuels.

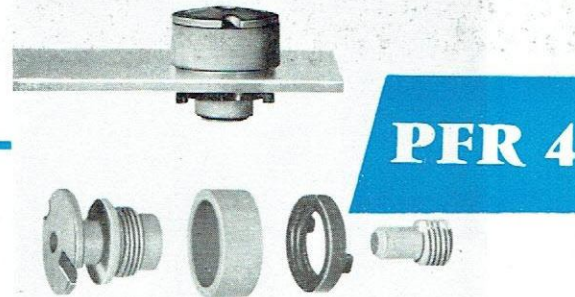
Les courbes en traits pleins concernent les mesures effectuées en blindage rond de 20 mm de diamètre, les courbes en traits interrompus sont relevées sans blindage. Dans l'un et l'autre cas, le bobinage comporte environ 80% du nombre de spires maximum logeables pour le fil utilisé. Le noyau de réglage est ajusté en sorte que la self induction soit égale à 94% du maximum possible.

La marge de réglage totale pour ce circuit est de  $\pm 12\%$ .

Poids total : 4 grammes environ.

## CIRCUIT MAGNÉTIQUE RÉGLABLE

### Adjustable coil core assembly



**t** he assembly comprises :

- 1<sup>o</sup> — An injection-moulded pulley A
- 2<sup>o</sup> — A mobile core with threaded head B
- 3<sup>o</sup> — A circuit-closing sleeve C
- 4<sup>o</sup> — A moulded bakelite mounting nut D
- 5<sup>o</sup> — A cork lock-washer F

Pulley A, made of insulating core material, permits direct winding of coil wire, without intervening form. Mobile core B permits inductance trimming adjustments. Threaded stud of pulley A inserted through 25/64" dia. hole provided on mounting plate E of insulating material is secured by nut D.

Thickness of mounting plate can be 20 mils to 60 mils.

Curves show results obtainable for different types of standard coil wires.

Plain curves relate to operation with 25/32" dia. round shields. Broken curves relate to shield-less operation.

Both curves are applicable to windings comprising a number of turns equal to approximately 80% of the allowable figure. Trimming core is adjusted so that coil inductance is equal to 94% of maximum obtainable value.

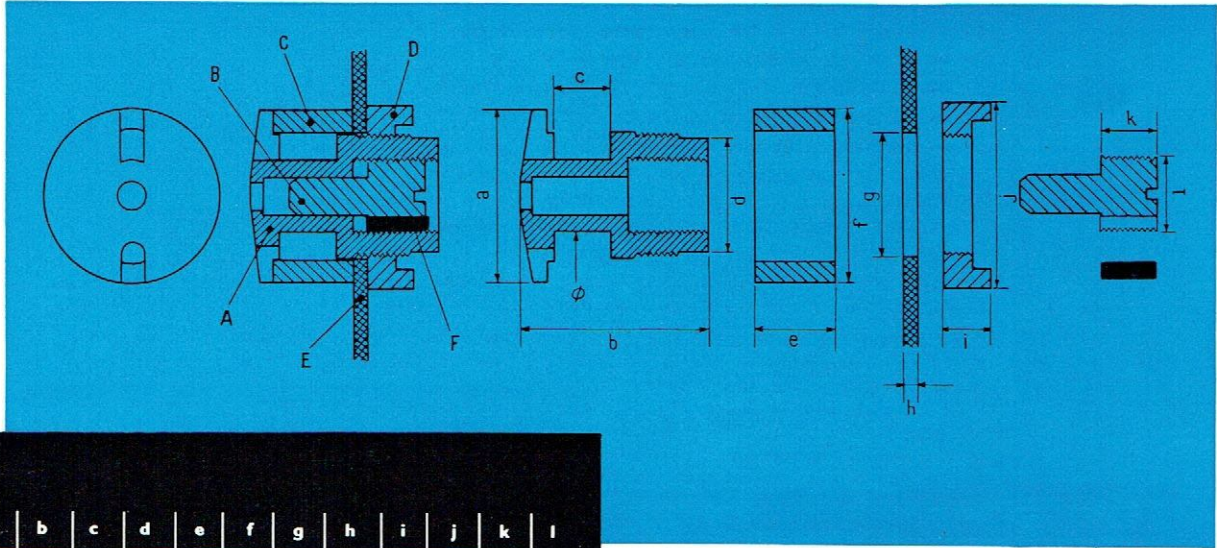
Trimming adjustment range :  $\pm 12\%$ .

Overall weight : approximately 2 1/4 drs.

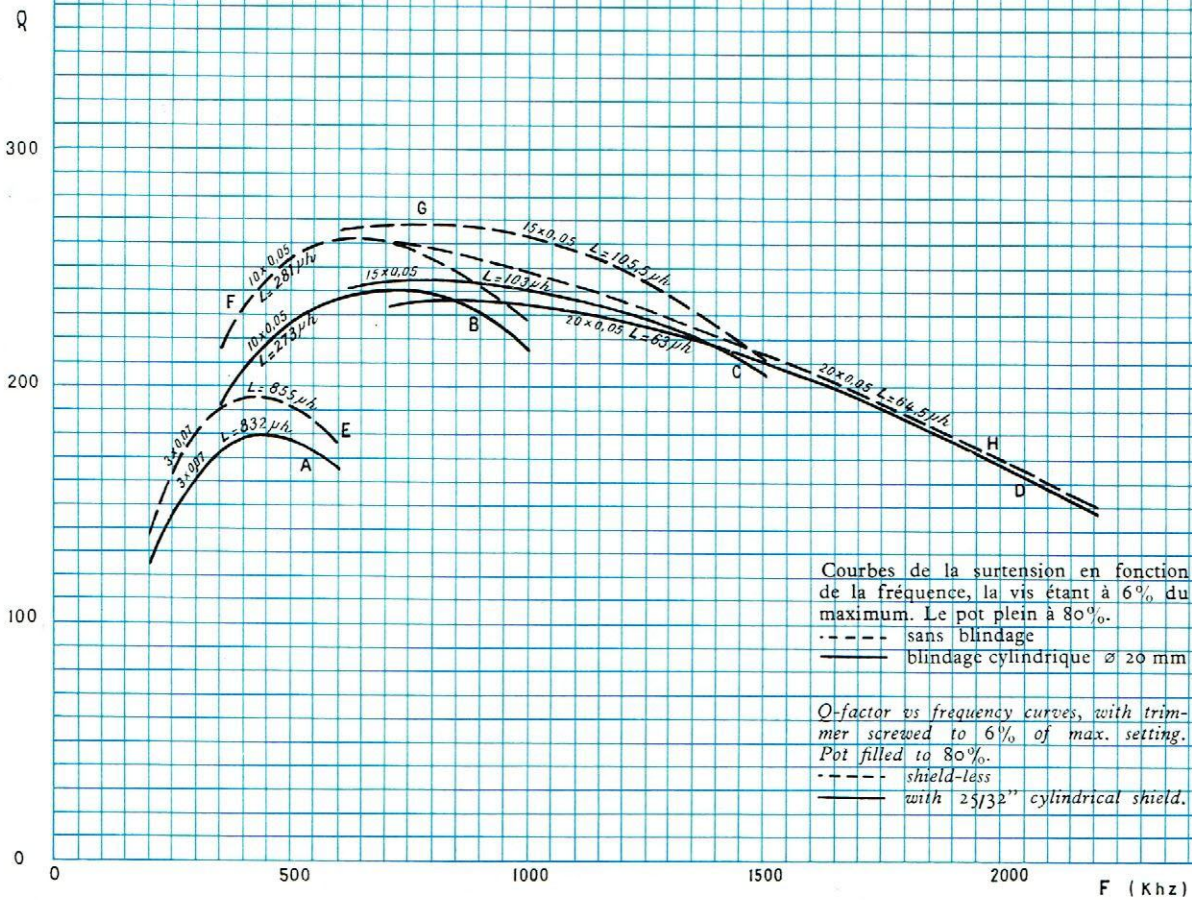




# PFR 4



	ø	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l
mm	5	12,2	13,4	4	8	5,6	12,2	10	0,5 à 1,5	3,5	13,4	4,2	6,5
inches	13/64"	31/64"	17/32"	5/32"	5/16"	7/32"	31/64"	25/64"	20mils to 60mils	9/64"	17/32"	11/64"	1/4"





**C**e circuit est constitué par :

- 1° — une poulie A (voir au verso) moulée par injection
- 2° — un noyau mobile B à tête fileté
- 3° — un collier C fermant le circuit magnétique
- 4° — une bague de néoprène D assurant à la fois le maintien en place et le freinage du noyau mobile B.
- 5° — Un écrou de fixation F en bakélite

La poulie A est destinée à recevoir le bobinage. Le matériau qui constitue cette poulie est isolant et le bobinage peut être fait directement, sans interposition de carcasse.

Le noyau mobile B permet l'ajustement précis de la self induction. Il est maintenu en place contre une gouttière fileté prévue dans la poulie, au moyen de la bague en néoprène. Le filetage de cette gouttière est tel qu'une pression suivant l'axe de la vis n'entraîne aucune composante radiale qui pourrait tendre à faire échapper cette vis.

On obtient ainsi un réglage très doux et sans jeu de renversement.

La fixation se fait au moyen de l'écrou F sur une platine percée dont l'épaisseur peut être comprise entre 0,5 et 1,5 mm.

Pour un remplissage normal ce circuit magnétique possède une inductivité :  $L/n^2 = 2,12 \times 10^{-8}$  henry/spires<sup>2</sup>.

Les courbes montrent quelques résultats obtenus avec ce circuit pour différents fils courants.

Ces résultats sont obtenus sans blindage, le noyau de réglage étant ajusté à 94% du maximum.

La marge de réglage obtenue avec le noyau est de  $\pm 13\%$ .

Poids total : 4,5 grammes environ.

## CIRCUIT MAGNÉTIQUE RÉGLABLE

### Adjustable coil core assembly

**t**he assembly comprises :

- 1° — an injection-moulded pulley A (see overleaf)
- 2° — a mobile core with threaded head B
- 3° — a circuit-closing sleeve C
- 4° — a neoprene washer D assuring the positioning and friction-braking of mobile core B
- 5° — a bakelite lock-washer F

Pulley A receives the coil winding which, the pulley being made of insulating material, can be applied directly, without the need for an intervening former.

Mobile core B permits trimming adjustments of coil inductance. It is held in position by the neoprene washer against a threaded guideway provided in pulley A. Threading configuration is such that pressure applied along the axis of the screw will not generate radial components tending to force out the screw. This provision assures smooth adjustment action, free of backlash.

Mounting is by means of nut F, on a plate provided with a hole. The plate thickness must be 20 to 40 mils.

The core assembly, possesses, for a normal coil volume, an inductance-per-turn<sup>2</sup> value of :  $L/n^2 = 2.12 \times 10^{-8}$  henry/turns<sup>2</sup>.

Curves illustrate results obtained with various types of standard coil wires.

These results were recorded on shield-less assemblies, with the trimmer core adjusted to 94% of maximum setting.

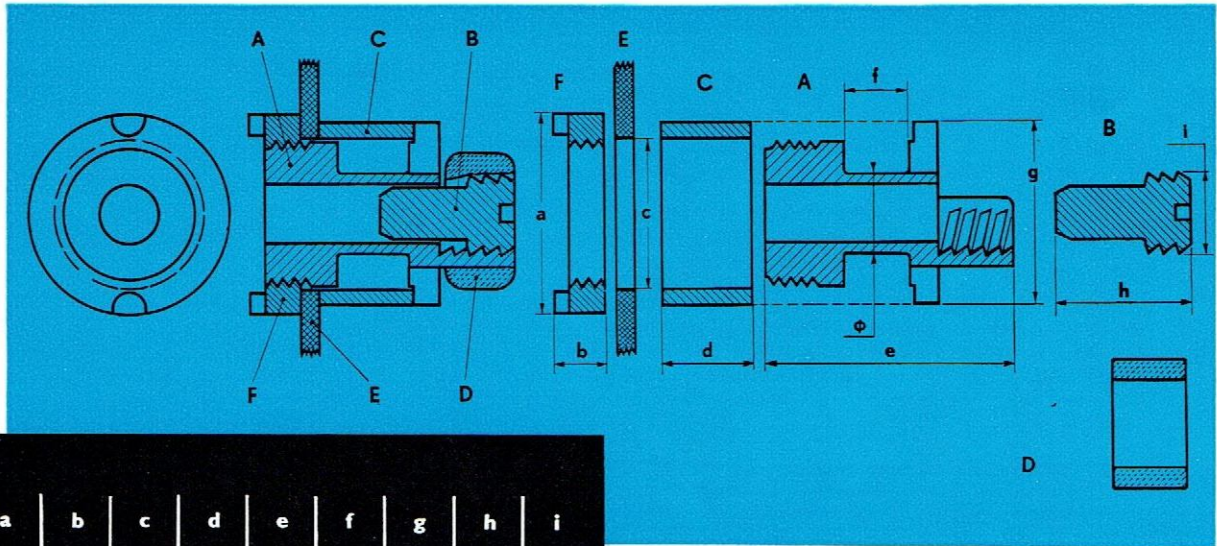
Trimming adjustment range is  $\pm 13\%$ .

Overall weight : approximately 2 1/2 drs.

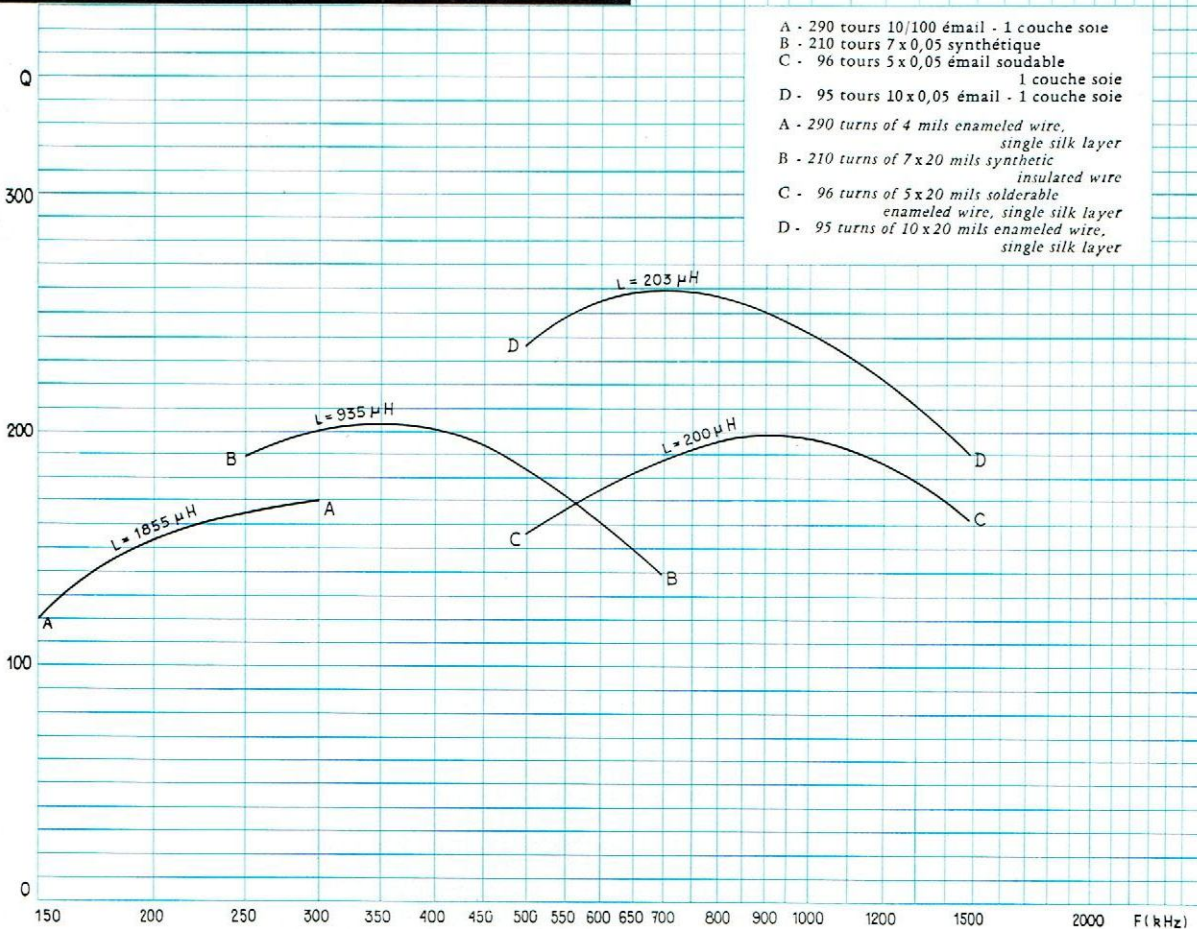




# PFR 42



	∅	a	b	c	d	e	f	g	h	i
mm	5	13,4	3,5	10	6,2	16,5	3,8	12,3	9,2	5,9
inch	0.196	0.527	0.138	0.393	0.244	0.650	0.150	0.484	0.362	0.232





# C

e circuit est constitué par :

- 1° — une poulie A (voir au verso) moulée par injection
- 2° — un noyau mobile B à tête fileté
- 3° — un collier C fermant le circuit magnétique
- 4° — une bague de néoprène D assurant à la fois le maintien en place et le freinage du noyau mobile B.

La poulie A est destinée à recevoir le bobinage. Le matériau qui constitue cette poulie est isolant et le bobinage peut être fait directement, sans interposition de carcasse.

Le noyau mobile B permet l'ajustement précis de la self induction. Il est maintenu en place contre une gouttière fileté prévue dans la poulie, au moyen de la bague en néoprène. Le filetage de cette gouttière est tel qu'une pression suivant l'axe de la vis n'entraîne aucune composante radiale qui pourrait tendre à faire échapper cette vis. On obtient ainsi un réglage très doux et sans jeu de renversement.

La fixation se fait par sertissage à chaud à travers un trou pratiqué dans la platine support. L'épaisseur de cette platine doit être d'environ 0,5 à 1 mm. Pour un remplissage normal ce pot possède une inductivité :  $L/n^2 = 2,24 \times 10^{-8}$  henry/spires<sup>2</sup>.

Les courbes présentées au verso montrent quelques résultats obtenus avec ce circuit pour différents fils courants. Les courbes en trait plein concernent des mesures faites en blindage de section rectangulaire ayant les dimensions suivantes : 13,5 × 12 × 16 mm. Les courbes en traits interrompus concernent des mesures sans blindage.

Toutes ces mesures sont faites pour un remplissage d'environ 80 % et une self induction égale à 94 % du maximum possible.

On peut remarquer les faibles pertes obtenues avec un blindage aussi réduit. Ce résultat, obtenu grâce à la faible réluctance du collier fermant le circuit magnétique, permet d'utiliser avantageusement ce circuit dans les cas où un très faible encombrement est recherché.

La marge de réglage pour ce circuit est de  $\pm 12\%$ .

Poids total : 5 grammes environ

## CIRCUIT MAGNÉTIQUE RÉGLABLE

### Adjustable coil core assembly

# t

he assembly comprises :

- 1° — an injection-moulded pulley A (see overleaf)
- 2° — a mobile core B with threaded head
- 3° — a circuit-closing sleeve C
- 4° — a neoprene washer D assuring the positioning and friction-braking of mobile core B

Pulley A receives the coil winding which, the pulley being made of insulating material, can be applied directly, without the need for an intervening former.

Mobile core B permits trimming adjustments of coil inductance. It is held in position by the neoprene washer against a threaded guideway provided in pulley A. Threading configuration is such that pressure applied along the axis of the screw will not generate radial components tending to force out the screw. This provision assures smooth adjustment action, free of backlash.

Mounting is by hot-crimping through a hole drilled in the base plate. Plate thickness must be 20 mils to 40 mils. Trimmers of this type possess, for normal coil volumes, an inductance-per-turn<sup>2</sup> value of :  $L/n^2 = 2,24 \times 10^{-8}$  henry/turns<sup>2</sup>.

Curves illustrate results obtained with various types of standard coil wires.

Plain curves relate to measurements recorded on assemblies equipped with rectangular-section shields of the following dimensions : 0.531" × 0.472" × 0.630".

Dashed-line curves relate to shield-less measurements.

These curves are applicable to windings comprising a number of turns equal to approximately 80 % of the allowable figure. Trimming core is adjusted so that coil inductance is equal to 94 % of maximum obtainable value.

Attention is drawn to the exceptionally low losses recorded with this simplified shield. This is attributable to the low reluctance value of the circuit-closing sleeve, and makes the circuit particularly suitable for applications demanding maximum component compactness.

The adjustment range of this assembly is  $\pm 12\%$

Overall weight : approximately 2 3/4 drs

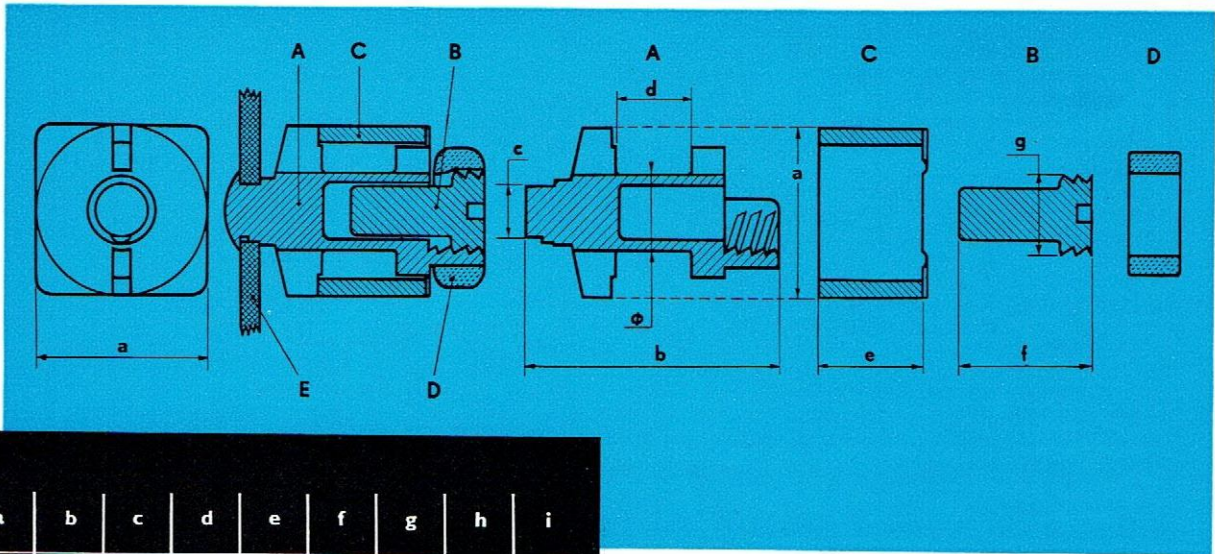


PFR 25

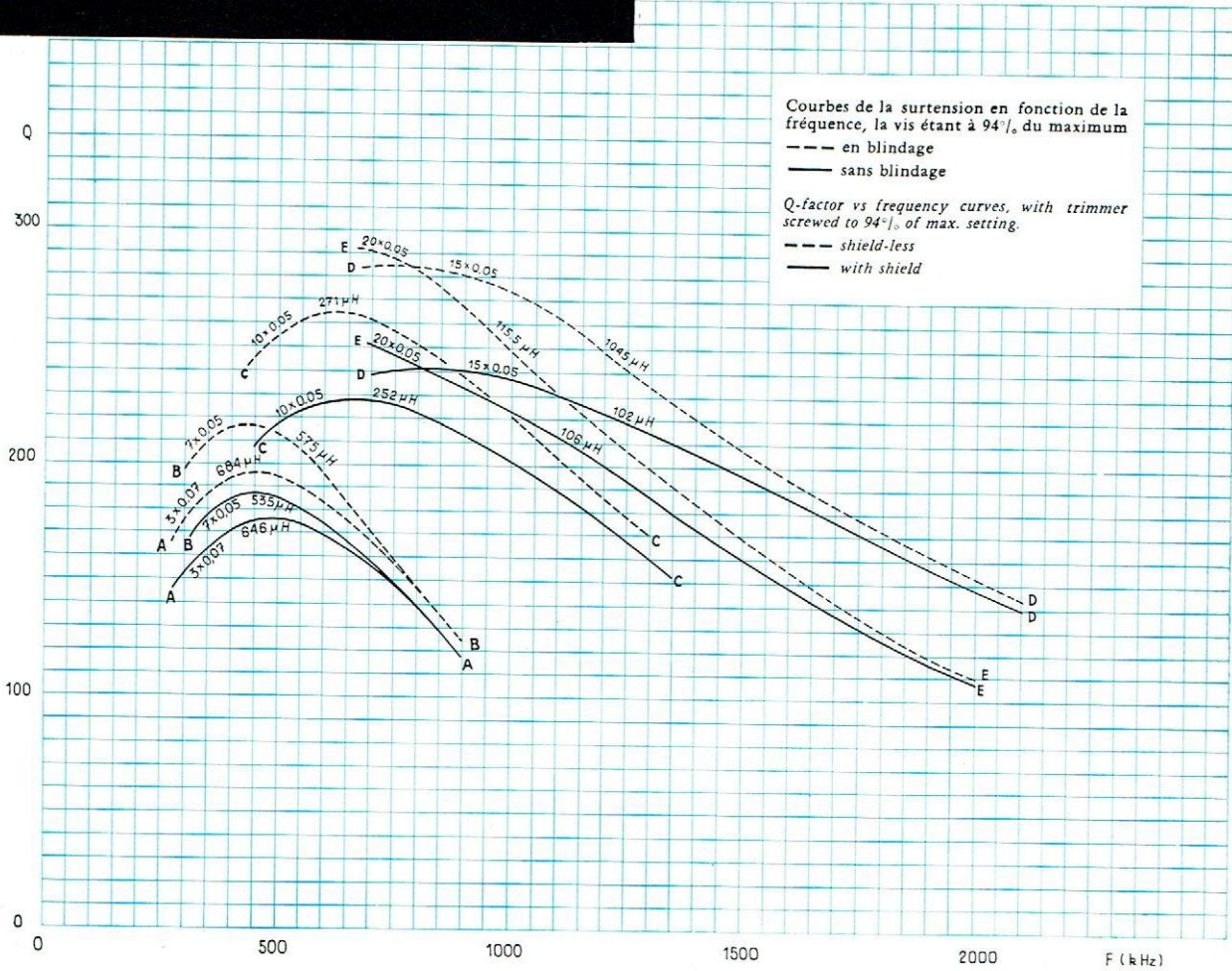




# PFR 25



	∅	a	b	c	d	e	f	g	h	i
mm	5	11,4	16,9	3,7	4,8	7,4	9	5,3	8,3	3,5
inch	0.196	0.449	0.665	0.146	0.189	0.291	0.354	0.209	0.327	0.138





# C

e circuit est constitué par :

- 1<sup>o</sup> — une poulie A (voir au verso) moulée par injection.
- 2<sup>o</sup> — un noyau mobile B à tête fileté.
- 3<sup>o</sup> — un collier C moulé par compression fermant le circuit magnétique.
- 4<sup>o</sup> — une bague de néoprène D assurant à la fois le maintien en place et le freinage du noyau mobile B.

La poulie A est destinée à recevoir le bobinage. Le matériau qui constitue cette poulie est isolant et le bobinage peut être fait directement, sans interposition de carcasse.

Le noyau mobile B permet l'ajustement précis de la self induction. Il est maintenu en place contre une gouttière fileté prévue dans la poulie, au moyen de la bague en néoprène D. Le filetage de cette gouttière est tel qu'une pression suivant l'axe de la vis n'entraîne aucune composante radiale qui pourrait tendre à faire échapper cette vis. On obtient ainsi un réglage très doux et sans jeu de renversement.

Pour un remplissage normal ce circuit magnétique possède une inductivité :  $L/n^2 = 1,75 \times 10^{-8}$  henry/spires<sup>2</sup>.

La fixation se fait par sertissage à chaud à travers un trou pratiqué dans la platine support. L'épaisseur de cette platine doit être d'environ 0,5 à 1 mm.

Le circuit est principalement destiné à la fabrication de self inductance ou de transformateurs dans une gamme de fréquence s'étendant jusqu'à 15 Mhz environ. Il peut être également utilisé pour les transformateurs à large bande, à des fréquences de l'ordre de 40 Mhz, quand on désire un très faible couplage entre étages.

La courbe présentée au verso montre, à titre d'exemple, le comportement de ce circuit avec un fil divisé de  $10 \times 0,05$  cm, une couche soie, entre 5 et 15 Mhz, le noyau de réglage étant ajusté en sorte que la self induction soit égale à 94% du maximum.

La marge de réglage totale est de  $\pm 15\%$ .

Poids total : 3,5 grammes environ.

## CIRCUIT MAGNÉTIQUE RÉGLABLE

### Adjustable coil core assembly

# t

he assembly comprises :

- 1<sup>o</sup> — An injection-moulded pulley A (see overleaf)
- 2<sup>o</sup> — A mobile core B with threaded head
- 3<sup>o</sup> — A compression-moulded circuit-closing sleeve C
- 4<sup>o</sup> — A neoprene ring D used for positioning and locking mobile core B.

Pulley A made of insulating core material, permits direct winding of coil wire, without intervening form.

Mobile core B permits the accurate trimming of coil inductance. It is secured in position against a threaded guideway provided in the pulley, by means of the neoprene ring D. Threading configuration is such that pressure acting along the axis of the screw does not generate radial components which might release the screw. The resulting adjustment is therefore smooth and free of back-lash. The inductance per turn<sup>2</sup> of the coil assembly, for normal filling is :  $L/n^2 = 1.75 \times 10^{-8}$  henry/turns<sup>2</sup>.

Mounting is by hot crimping through a hole provided in the mounting plate. Mounting plate thickness must be 20 mils to 40 mils.

The circuit is designed primarily for the assembly of inductance coils or of transformers with operating frequencies of up to approximately 15 Mc/s. It can also be utilized for broad-band transformers at frequencies in the order of 40 Mc/s, when loose interstage coupling is required.

The curve illustrated overleaf shows a typical performance with  $10 \times 20$  mils strand wire with single-layer silk covering, from 5 to 15 Mc/s, the core being adjusted so that the inductance be 94% of maximum value.

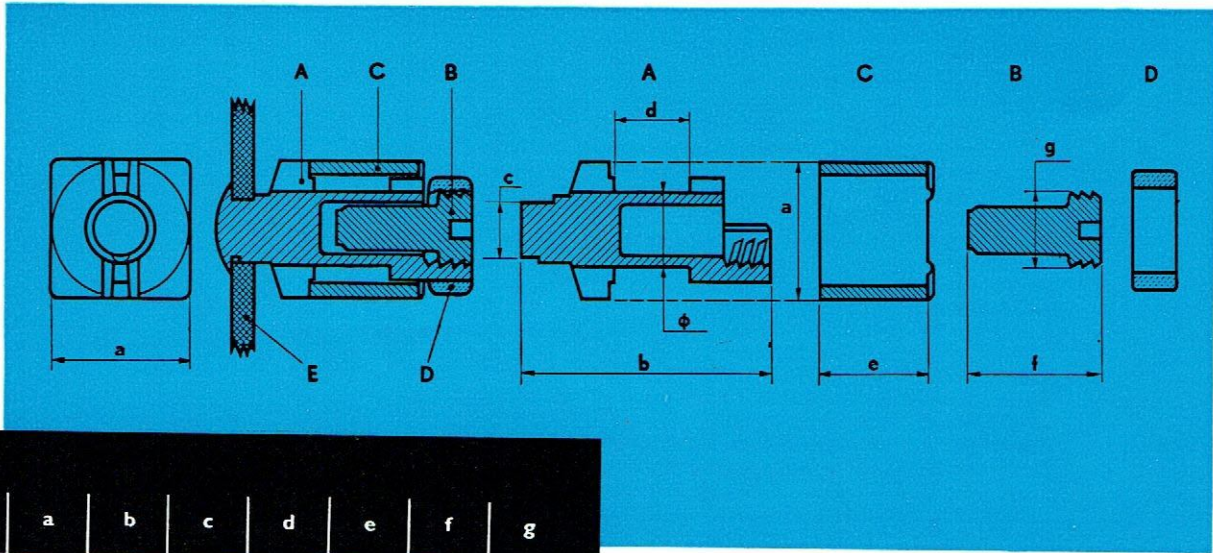
The adjustment margin of this assembly is  $\pm 15\%$ .

Overall : weight : approximately 2 drs.

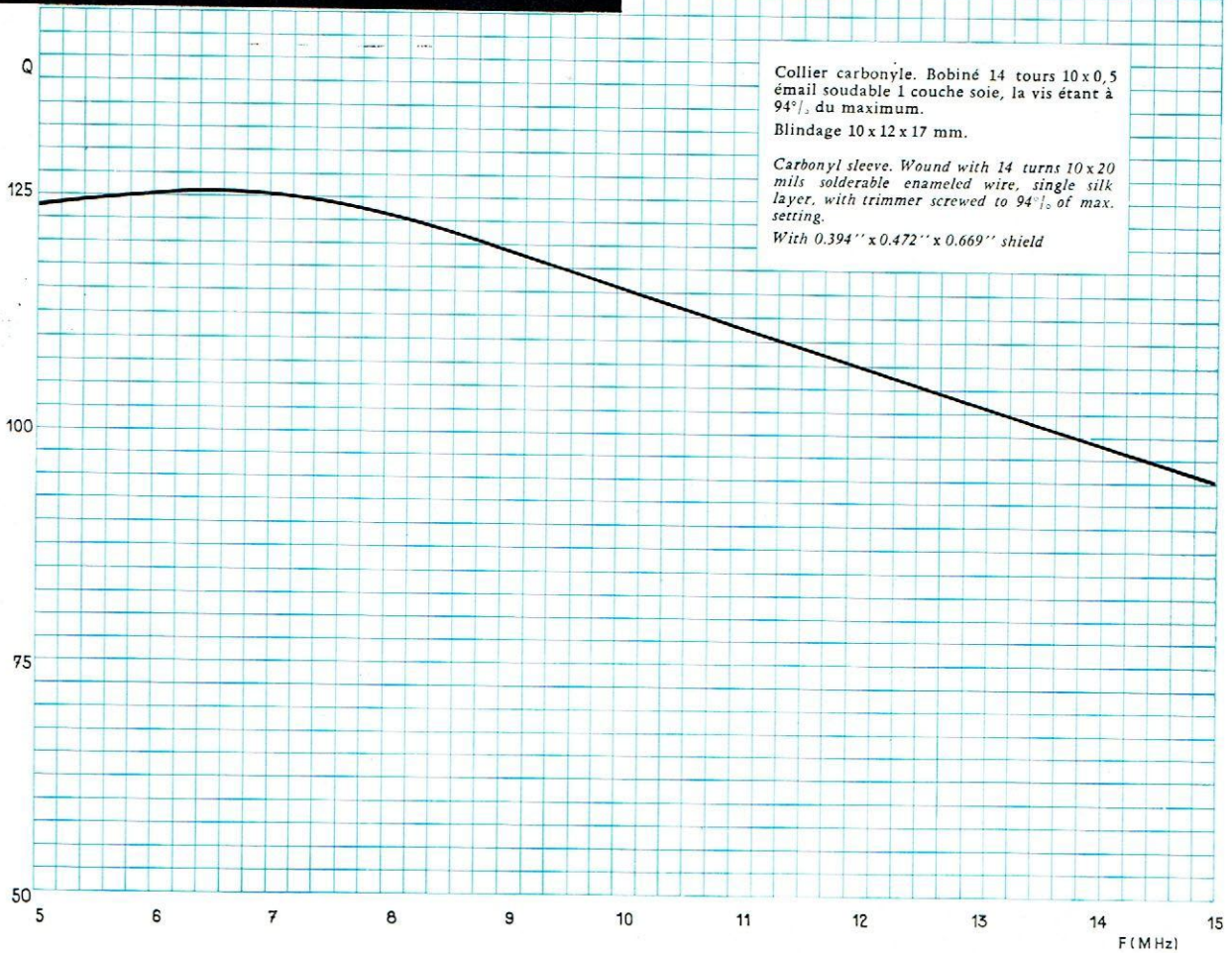




# PER 24 S



	∅	a	b	c	d	e	f	g
mm	4,7	9,2	16,6	3,75	4,8	7,3	8,9	4,9
inch	0.185	0.362	0.653	0.148	0.189	0.287	0.350	0.193



Collier carbonyle. Bobiné 14 tours 10 x 0,5  
 émail soudable 1 couche soie, la vis étant à  
 94% du maximum.  
 Blindage 10 x 12 x 17 mm.  
 Carbonyl sleeve. Wound with 14 turns 10 x 20  
 mils solderable enameled wire, single silk  
 layer, with trimmer screwed to 94% of max.  
 setting.  
 With 0.394" x 0.472" x 0.669" shield



# C

Le circuit est constitué par :

- 1<sup>o</sup> — une poulie A (voir au verso) moulée par injection.
- 2<sup>o</sup> — un noyau mobile B à tête fileté.
- 3<sup>o</sup> — un collier C en ferrite.
- 4<sup>o</sup> — une bague en néoprène D assurant à la fois le maintien en place et le freinage du noyau mobile B.

La poulie A est destinée à recevoir le bobinage. Le matériau qui constitue cette poulie est isolant et le bobinage peut-être fait directement, sans interruption de carcasse.

Le noyau mobile B permet l'ajustement précis de la self induction. Il est maintenu en place contre une gouttière fileté prévue dans la poulie, au moyen de la bague en néoprène. Le filetage de cette gouttière est tel qu'une pression suivant l'axe de la vis n'entraîne aucune composante radiale qui pourrait tendre à faire échapper cette vis. On obtient ainsi un réglage très doux et sans jeu de renversement.

La fixation se fait par sertissage à chaud à travers un trou pratiqué dans la platine support. L'épaisseur de cette platine doit être d'environ 0,5 à 1 mm.

Pour un remplissage normal, ce pot possède une inductivité :  $L/n^2 = 2,15 \times 10^{-8}$  henry/spires<sup>2</sup>.

Les courbes présentées au verso montrent quelques résultats obtenus avec divers fils courants. Les courbes en traits pleins concernent les mesures faites en blindage de section rectangulaire ayant les dimensions suivantes : 10 × 12 × 17 mm.

Les courbes en traits interrompus concernent les mesures sans blindage. Le faible écart entre ces courbes montre l'efficacité du blindage magnétique obtenu avec le collier C à haute perméabilité. Toutes ces mesures sont faites pour un remplissage d'environ 80% et une self induction égale à 94% du maximum.

La marge de réglage totale est de  $\pm 10,7\%$ .  
Poids total : 3 grammes environ.

## CIRCUIT MAGNÉTIQUE RÉGLABLE

### Adjustable coil core assembly

# t

he assembly comprises :

- 1<sup>o</sup> — An injection moulded pulley A (see overleaf)
- 2<sup>o</sup> — A mobile core B with threaded head
- 3<sup>o</sup> — A ferrite sleeve C
- 4<sup>o</sup> — A neoprene ring D assuring the positioning and locking of mobile core B

Pulley A made of insulating material permits direct winding of coil wire without intervening form.

Mobile coil B permits the accurate trimming of coil inductance. It is secured in position against a threaded guideway provided in the pulley, by the neoprene ring. Threading configuration is such that a pressure acting along the axis of the thread does not generate radial components which might tend to release the screw. The resulting adjustment is therefore smooth and free of backlash. Mounting is by hot crimping through a hole provided in the mounting plate. Mounting plate thickness must be approximately 20 mils to 40 mils. The inductance per turn<sup>2</sup> of the coil assembly, for normal filling is :  $L/n^2 = 2.15 \times 10^{-8}$  henry/turns<sup>2</sup>.

The curves illustrated overleaf are typical of performances obtained with various types of standard wires.

Plain curves relate to tests performed with rectangular-section shields measuring 0.394" × 0.472" × 0.670".

Broken curves relate to shield-less measurements. The small difference between the curves shows the efficiency of the magnetic shielding obtained from the high-permeability of sleeve C.

These curves are applicable to windings comprising a number of turns equal to approximately 80% of the allowable figure. Trimming core is adjusted so that coil inductance is equal to 94% of maximum obtainable value.

Trimming adjustment range is  $\pm 10,7\%$ .

Overall weight : approximately 1 3/4 drs.

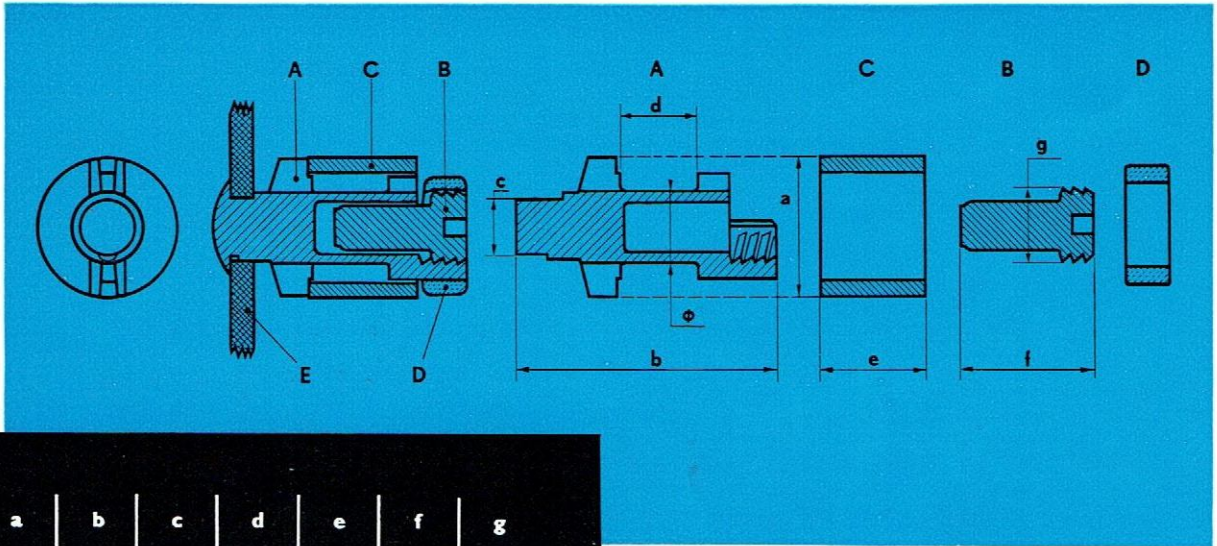


PFR 23

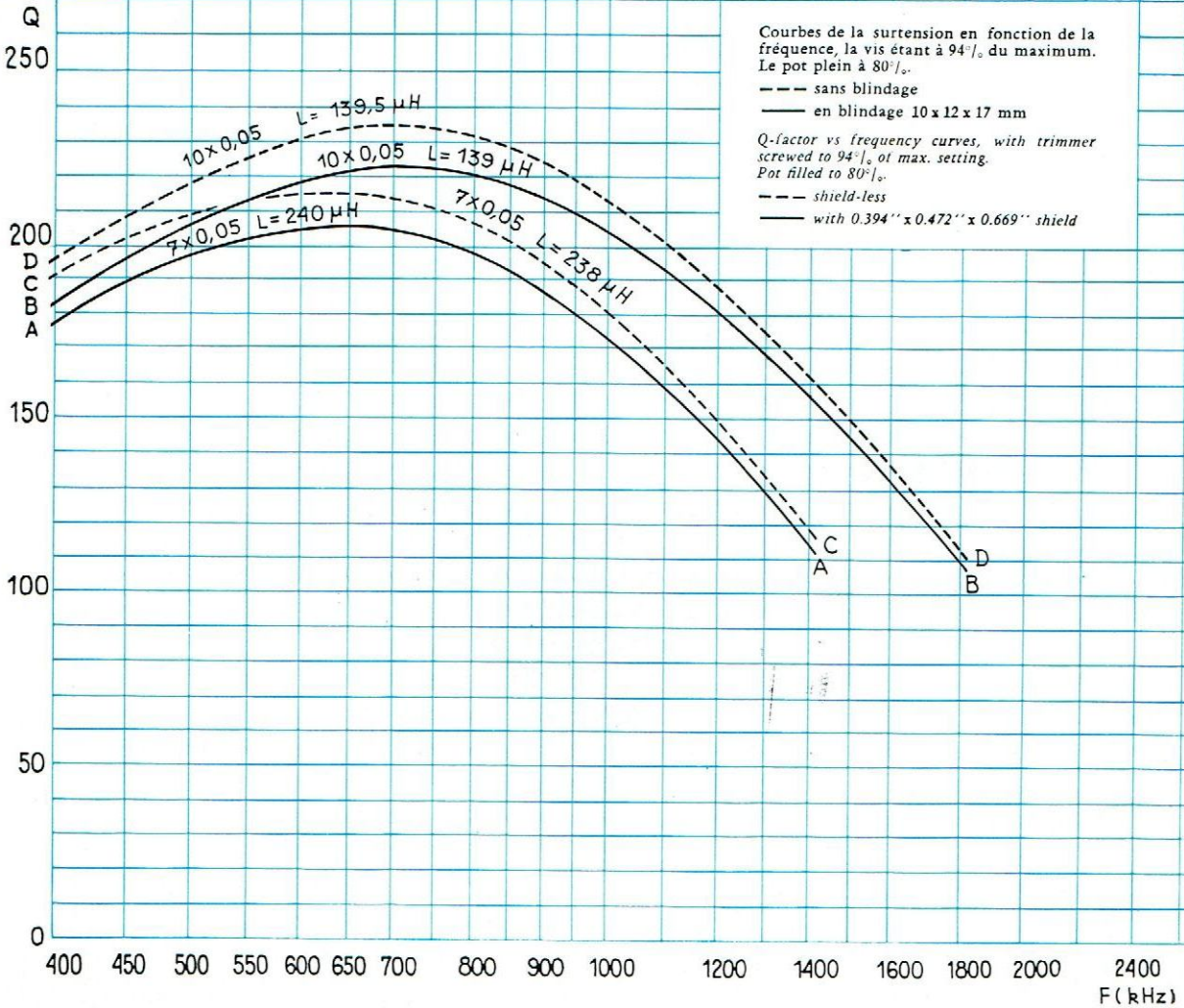




# PFR 23



	∅	a	b	c	d	e	f	g
mm	4,7	9,4	17,6	3,75	4,8	7,1	8,9	4,9
inch	0.185	0.370	0.693	0.148	0.189	0.279	0.350	0.193



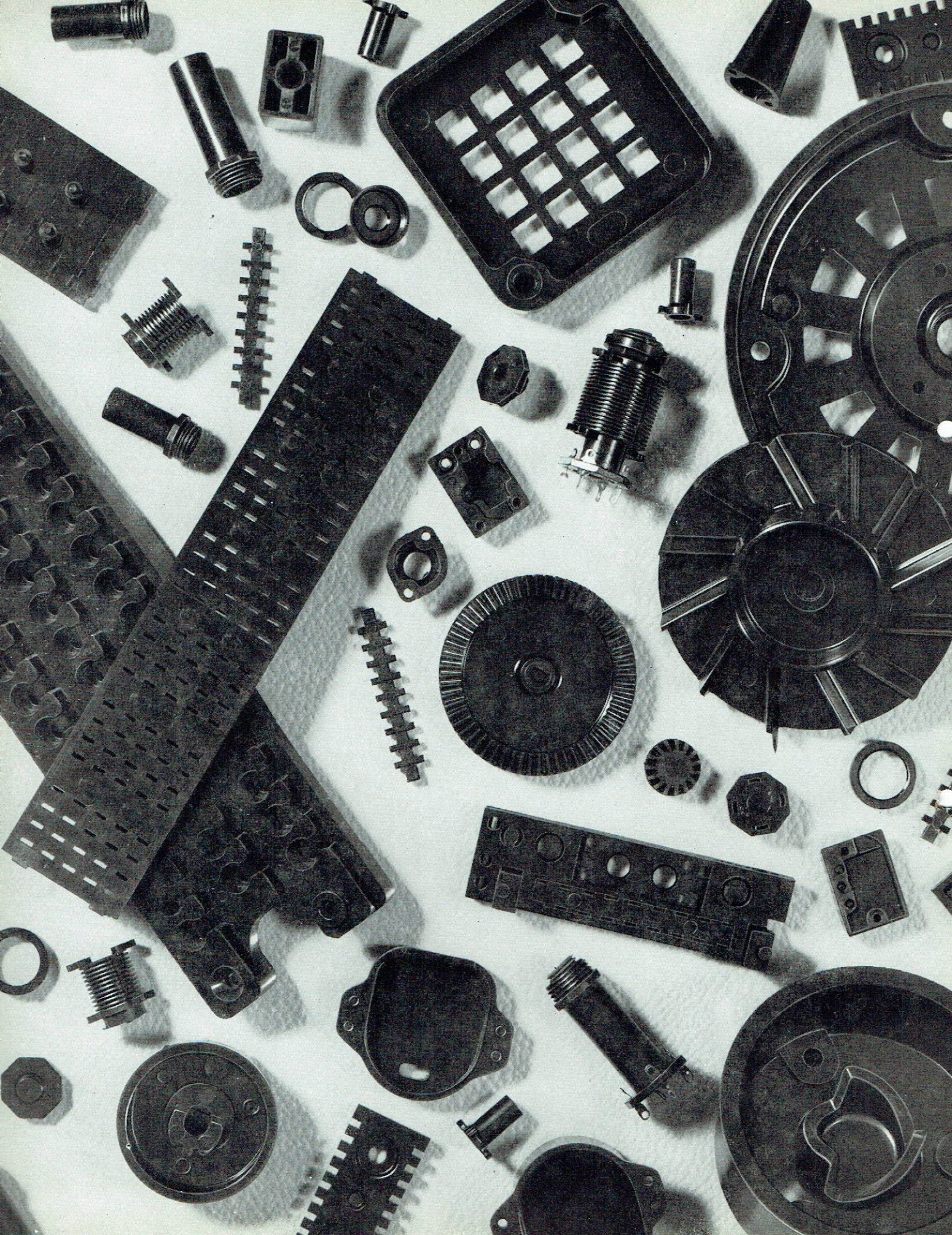


département  
**matières plastiques**

*plastics division*









**mandrins isolants**  
**supports de bobinage**

*insulating coil formers*

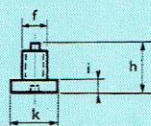
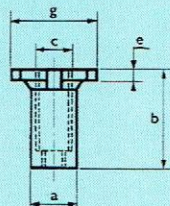




## 4 MB 60

Mandrin bakélite avec deux arrêts de fil. Fixation par vis type 4 VP 60.

Bakelite former with two terminal-wire anchoring points. Mounting by screw type 4 VP 60.



	mm	inch
a	6	0.236
b	13	0.512
c	5	0.197
e	1,6	0.063
g	11,5	0.453

## 4 VP 60

Vis à tête plate en polystyrène.

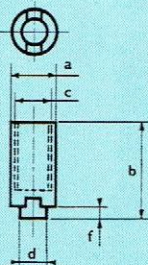
Flat-head polystyrene screw.

	mm	inch
f	3,5	0.138
i	1,9	0.075
h	6,5	0.256
k	7	0.276

## 4 MB 60 R

Mandrin bakélite. Fixation par enfonçage à force.

Bakelite former. Press-fit mounting.

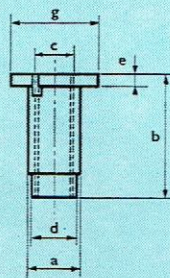


	mm	inch
a	6	0.236
b	12,8	0.504
c	5	0.197
d	3,6	0.142
f	1,5	0.059

## 4 MB 60 JR

Mandrin bakélite avec deux arrêts de fil. Fixation par enfonçage à force.

Bakelite former with two terminal-wire anchoring points. Press-fit mounting.



	mm	inch
a	6,5	0.256
b	16,2	0.638
c	5	0.197
e	1,6	0.063
g	11,5	0.453
d	6	0.236

Dans ces trois mandrins, on peut utiliser les noyaux filetés suivants : 60 V 0,4 F et 60 V 0,3 F (qui peuvent être fabriqués soit en poudre HF référence C 8 H, soit en poudre THF référence C 4 D) ainsi que les noyaux filetés, en laiton, 4 L (longueur 7 mm) et 4 C (longueur 5 mm).

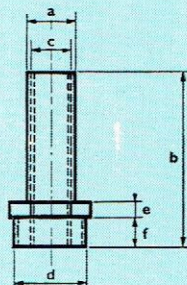
These three formers accept the following threaded cores : 60 V 0,4 F and 60 V 0,3 F (manufactured with C 8 H high frequency or C 4 D very high frequency powder) and threaded brass cores type 4 L (length : 0.276 inch) or type 4 C (length 0.197 inch).



## 5 MB 75

Mandrin bakélite. Fixation par écrou bakélite 7 EB 75.

Bakelite former. Bakelite-nut mounting 7 EB 75.

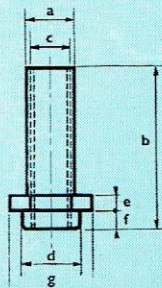


	mm	inch
a	6,5	0.256
b	23,5	0.925
c	5,4	0.213
d	9,7	0.382
e	2	0.078
f	4	0.157
g	10,8	0.425

## 5 MB 75 L

Mandrin bakélite. Fixation par enfonçage à force.

Bakelite former. Press-fit mounting.

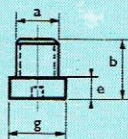


	mm	inch
a	6,5	0.256
b	21,8	0.858
c	5,4	0.213
d	8	0.315
e	2	0.078
f	2,5	0.098
g	10,8	0.425

## 5 VP 75

Vis de fixation en polystyrène.

Polystyrene screw mounting.

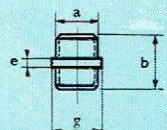


	mm	inch
a	5,3	0.209
b	8	0.315
e	3	0.018
g	7,4	0.291

## RACCORD 5

Raccord en polystyrène pour assemblage de deux 5 MB 75.

Polystyrene coupling for assembly of two 5 MB 75.

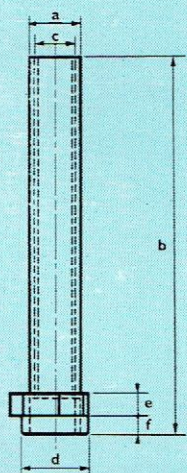


	mm	inch
a	5,3	0.209
b	7	0.276
e	1	0.039
a	6,5	0.256

## 6 MB 75

Mandrin bakélite. Fixation par enfonçage à force.

Bakelite former. Press-fit mounting.



	mm	inch
a	7	0.276
b	50,3	1.980
c	5,4	0.213
d	9	0.354
e	3	0.118
f	2,5	0.098

Dans ces trois mandrins, on peut utiliser les noyaux filetés suivants : 75 V 0,6 F et 75 V 1 F (qui peuvent être fabriqués soit en poudre HF référence C 8 H, soit en poudre THF référence C 4 D), ainsi que les noyaux filetés, en laiton, 5 L (longueur 10 mm) et 5 C (longueur 5 mm).

Tube OC utilisable sur ces modèles : TOC 9

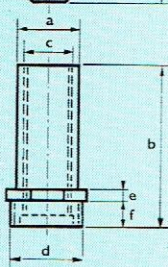
These three formers accept the following threaded cores : 75 V 0,6 F and 75 V 1 F (manufactured with C 8 H high frequency or C 4 D very high frequency powder) and threaded brass cores type 5 L (length : 0.394") and 5 C (length : 0.197").  
OC former utilisable on these models : TOC 9



## 7 MB 75

Mandrin bakélite. Fixation par écrou bakélite 7 EB 75. Peut recevoir un élément support de cosses 7 SB 75.

Bakelite former, 7 EB 75 bakelite-nut mounting. Takes tag-holder 7 SB 75.

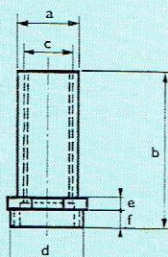


	mm	inch
a	8,2	0.323
b	21,6	0.850
c	6,7	0.263
d	9,7	0.382
e	1,5	0.059
f	3,5	0.138
g	10,7	0.421

## 7 MB 75 N

Mandrin bakélite. Fixation par visage. Peut recevoir un élément support de cosses 7 SB 75.

Bakelite former. Takes tag-holder 7 SB 75

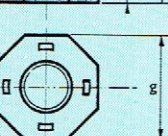


	mm	inch
a	8,2	0.323
b	20,6	0.811
c	6,7	0.264
d	9,7	0.382
e	1,5	0.060
f	2,6	0.102
g	10,7	0.421

## 7 S B 75

Élément support pour quatre cosses.

Four-tag holder.

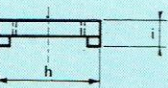


	mm	inch
a	6,6	0.260
b	6,7	0.263
e	1,7	0.066
g	13,9	0.547

## 7 EB 75

Écrou bakélite.

Bakélite nut.

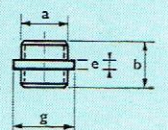


	mm	inch
h	13,4	0.527
i	3,5	0.138

## RACCORD 7

Raccord en polystyrène pour assemblage de deux 7 MB 75.

Polystyrene coupling for assembly of two 7 MB 75



	mm	inch
a	6,5	0.250
b	5,6	0.220
e	0,8	0.031
g	8	0.315

Dans ces deux mandrins on peut utiliser les noyaux filetés suivants : 75 V 0,9 F et 75 V 1,8 F (qui peuvent être fabriqués soit en poudre HF référence C 8 H, soit en poudre THF référence C 4 D) ainsi que les noyaux filetés, en laiton, 7 L (longueur 10 mm) et 7 C (longueur 5 mm).

Tube OC utilisable sur ces modèles : TOC 10 — TOC 12 — TOC 13.

These two formers accept the following threaded cores : 75 V 0,9 F and 75 V 1,8 F (manufactured with C 8 H high frequency or C 4 D very high frequency powder) and threaded brass cores type 7 L (length 0.394") and type 7 C (length 0.197").

OC formers utilisable on these models : TOC 10 — TOC 12 — TOC 13.



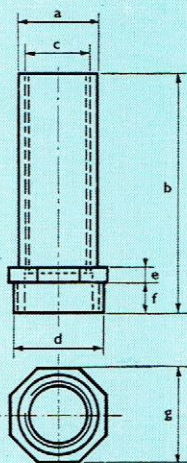
## 9 MB 100

Mandrin bakélite. Fixation par écrou bakélite 9 EB 100.

Peut recevoir l'élément support de cosse 9 SB 100.

Bakelite former. 9 EB 100 bakelite nut mounting.

Takes 9 SB 100 tag-holder.

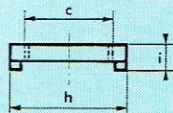


	mm	inch
a	10,4	0.409
b	31,6	1.244
c	8,9	0.351
d	11,7	0.465
e	1,9	0.075
f	4	0.157
g	13	0.512

## 9 EB 100

Écrou bakélite.

Bakelite nut.

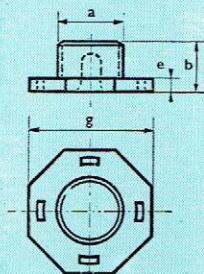


	mm	inch
c	12	0.472
h	15,5	0.610
i	3,5	0.138

## 9 SB 100

Élément support pour quatre cosse.

Four-tag holder.

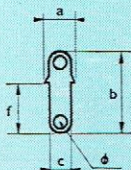


	mm	inch
a	8,6	0.338
b	6,6	0.260
e	1,9	0.075
g	16,5	0.650

## CB

Cosse pour 7 SB 75 et 9 SB 100.

Tag for 7 SB 75 and 9 SB 100.



	mm	inch
a	3,9	0.153
b	10,2	0.404
c	2,4	0.094
f	6,5	0.256
∅	1,7	0.066

Ce mandrin peut être utilisé avec les noyaux filetés suivants : 100 V 3,5 F et 100 V 2,5 F (qui peuvent être fabriqués soit en poudre HF référence C 8 H, soit en poudre THF référence C 4 D).

Tube OC utilisable sur ce modèle : TOC 14 et TOC 18.

This former accepts the following threaded cores : 100 V 3,5 F and 100 V 2,5 F (manufactured with C 8 H high frequency and C 4 D very high frequency powder).

OC formers utilisable on this model : TOC 14 and TOC 18.



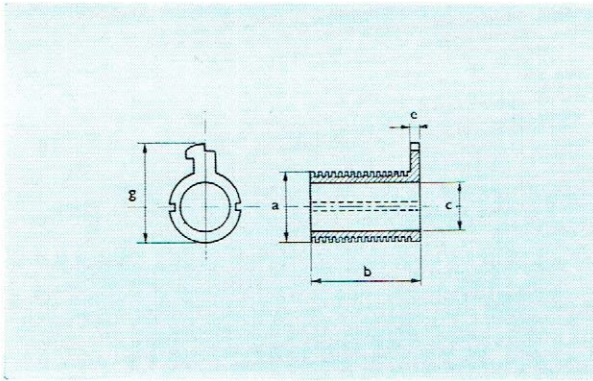
**tubes supports pour  
bobinages ondes courtes**

*special formers  
for short wave coils*





## TOC 9



Tube fileté en polystyrène, support de bobinage s'adaptant sur les mandrins du type 5 MB 75.  
Nombre de spires : 16.

Ce tube comporte un arrêt de fil.

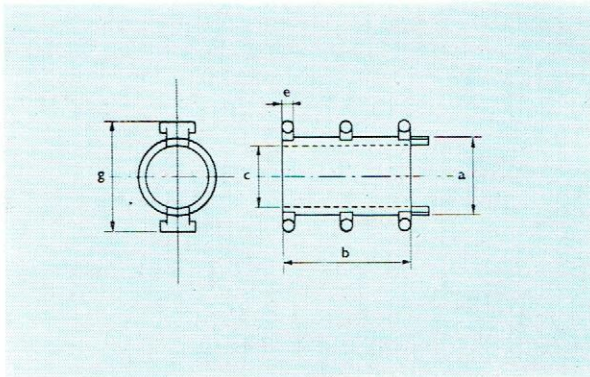
Threaded polystyrene coil former adaptable to type 5 MB 75.

Number of turns : 16.

This former features 1 wire terminal lug.

	a	b	c	e	g
mm	9,3	14,4	6,6	1	13,2
inch	0.366	0.567	0.234	0.039	0.520

## TOC 10



Tube lisse en polystyrène, support de bobinage s'adaptant sur les mandrins du type 7 MB 75.

Ce tube comporte 6 arrêts de fil.

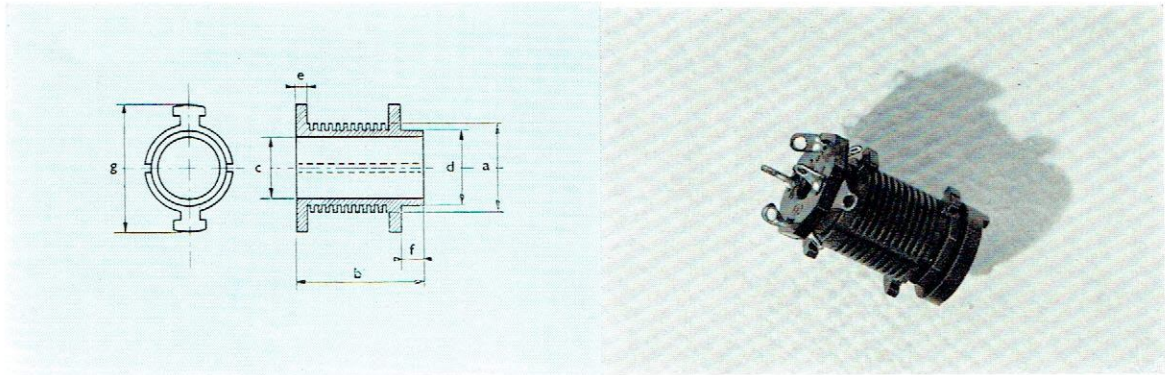
Plain polystyrene coil former adaptable to type 7 MB 75.

This former features 6 wire terminal lugs.

	a	b	c	e	g
mm	10,1	17	8,3	1,5	14,4
inch	0.398	0.669	0.327	0.059	0.567



## TOC 12



Tube fileté en polystyrène, support de bobinage s'adaptant sur les mandrins du type 7 MB 75.  
Nombre de spires : 10.

Ce tube comporte 4 arrêts de fil.

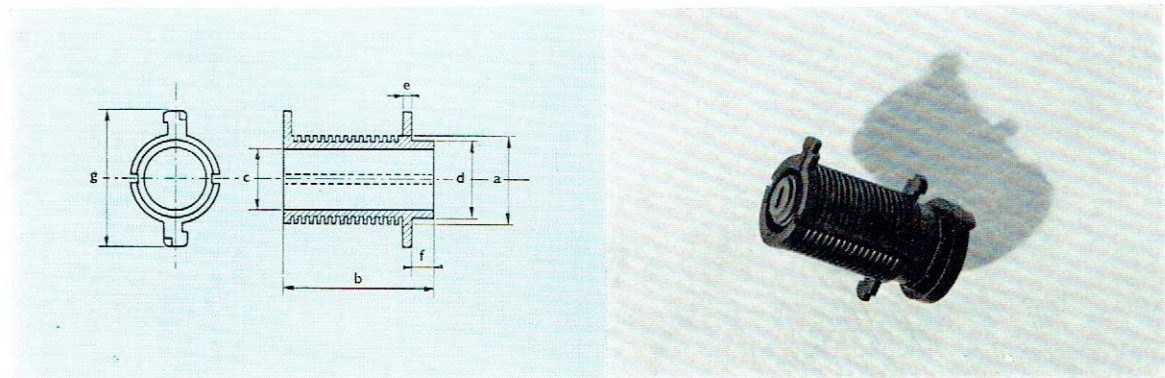
Threaded polystyrene coil former adaptable to type 7 MB 75

Number of turns : 10.

This former features 4 wire terminal lugs.

	a	b	c	d	e	f	g
mm	11,8	17	8,3	10	1,5	3	17
inch	0.465	0.669	0.327	0.393	0.059	0.118	0.669

## TOC 13



Tube fileté en polystyrène, support de bobinage s'adaptant sur les mandrins du type 7 MB 75.  
Nombre de spires : 16.

Ce tube comporte 3 arrêts de fil.

Threaded polystyrene coil former adaptable to type 7 MB 75

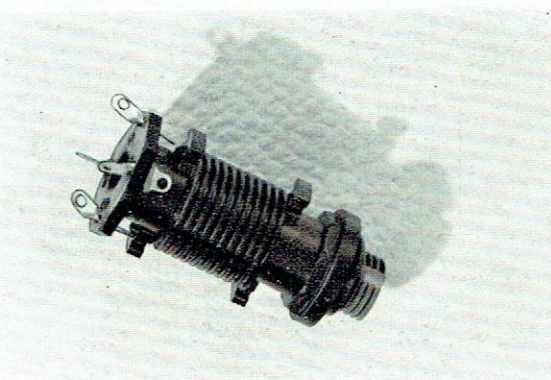
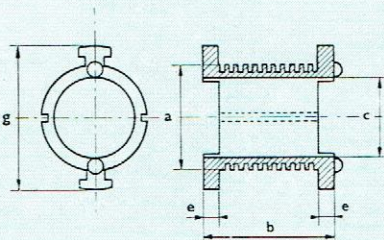
Number of turns : 16.

This former features 3 wire terminal lugs.

	a	b	c	d	e	f	g
mm	11,5	20	8,3	10,3	1	3	18
inch	0.452	0.787	0.327	0.405	0.039	0.118	0.709



## TOC 14



Tube fileté en polystyrène, support de bobinage s'adaptant sur les mandrins du type 9 MB 100.

Nombre de spires : 10.

Ce tube comporte 4 arrêts de fil.

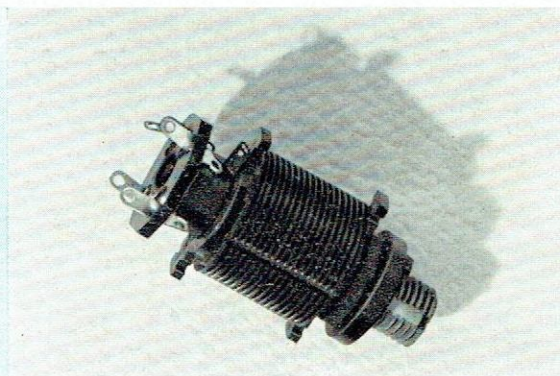
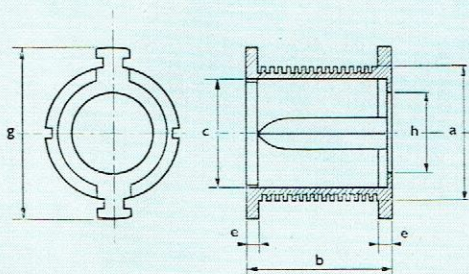
Threaded polystyrene coil former adaptable to type 9 MB 100

Number of turns : 10

This former features 4 wire terminal lugs.

	a	b	c	e	g
mm	14	17.3	10.8	2	19
inch	0.511	0.681	0.425	0.078	0.748

## TOC 18



Tube fileté en polystyrène, support de bobinage s'adaptant sur les mandrins du type 9 MB 100.

Nombre de spires : 17.

Ce tube comporte 4 arrêts de fil.

Threaded polystyrene coil former adaptable to type 9 MB 100

Number of turns : 17

This former features 4 wire terminal lugs.

	a	b	c	e	g	h
mm	18	19.3	14.5	1.5	22.8	10.8
inch	0.709	0.760	0.571	0.059	0.898	0.425