

CUSTOMER		PART NUMBER		REV	CONSTRUCTION										SCHEMATIC DRAWING																			
ASKEY		ATS-428			TAPE ZTS <table border="1"> <tr> <td>2</td> <td>W4</td> <td rowspan="2">} 双绞线</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>W3</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td colspan="3">TAPE 1T</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>W2</td> <td rowspan="2">} 双绞线</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>W1</td> <td>7</td> </tr> </table>										2	W4	} 双绞线	5	1	W3	4	TAPE 1T				9	W2	} 双绞线	6	10	W1	7		
2	W4	} 双绞线	5																															
1	W3		4																															
TAPE 1T																																		
9	W2	} 双绞线	6																															
10	W1		7																															
BOBBIN: BB-EP13-05				BOTTOM VIEW PIN LOCATION																														
CORE: EC-EP13-11																																		
GAP: ORIGINAL																																		
TAPE: 3M#135DW PPI#1026																																		
ASSEMBLY: CORE組合時, 鍍面 要乾淨, 有GAP的在PIN#1端, 外包 FRAME (CLIP): 135DW, 8mm TAPE ZTS, 並 在結尾用VAR-005固定。																																		
PIN#5 INDICATOR: 缺口 PIN#1 黑點印在 LABEL 上																																		
TAP WID mm	TAP LYR	WID	STR	END	CH/ CCW	WIR SIZ	COA	TUR	CRE PAG	DEN LSN	SIDE WALL	REMARKS 1. 繞 W1, W2 時 BOBBIN PIN#1 朝內 2. 繞 W3, W4 時 BOBBIN 反轉 PIN#1 朝外。 3. 注意略印, 不可繞錯 4. W3, W4 須密繞一層, 再 同繞回來。 5. 成品復裝 6 裝 GL-014 螺 絲固定。																						
双	线	W1	10	7	順	0.16	2	40		密																								
PPI#1026 7.9	1	W2	9	6	順	0.16	2	40		密																								
双	线	W3	1	4	反	0.2	TEXE	12		一层 密绕																								
PPI#1026 7.9	2	W4	2	5	反	0.2	TEXE	12		一层 同绕																								
		W5																																
		W6																																
		W7																																

6. 焊錫要注意不可焊超过 BOBBIN 底部 2mm 處。
 7. 包 CORE 用 3M#135DW, 8mm, TAPE ZTS, 結尾用 6 裝 VAR-005 膠固定。
 8. W1 和 W2 須同軸分繞。
 9. W3 和 W4 須同軸分繞。