

CUSTOMER		PART NUMBER		REV		CONSTRUCTION								SCHEMATIC DRAWING							
台林		ATS-428B																			
BOBBIN:				BB-EP13-05																	
CORE:				FC-EP13-45																	
GAP:				ORIGINAL																	
TAPE:				3M#1350W																	
ASSEMBLY: CORE組合時, 鏡面要 乾淨, 有GAP印在PIN#1端, 外包 FRAME (CLIP): 3M#1350W, 8mm TAPE ZTS, 並在結尾用VAR-005同長。 PIN#5 INDICATOR: 缺口 PIN#1, 黑點印在LABEL上														BOTTOM VIEW PIN LOCATION 							
TAP WID Mm	TAP LYR	WID	STR	END	CW/ CCW	WIR SIZ	COA	TUR	CRE PAG	DEN LSN	SIDE WALL	1. 繞W1, W2時, BOBBIN PIN#1 朝內 2. 繞W3, W4時, BOBBIN反轉, PIN#1朝外 3. 注意胎位不可繞錯 4. 成品須與二直線GL-014 烤乾固定 5. W1, W2須同軸合線 6. W3, W4須同軸分線 7. 焊錫要注意不可焊超過 BOBBIN底部點位置。									
		W1	10	7	順	0.18	NEW	33		密繞 二層		REMARKS									
双	线	W2	9	6	順	0.18	NEW	33													
		W3	1	4	反	0.2	TEX-E	10		密繞 一層											
双	线	W4	2	5	反	0.2	TEX-E	10		同繞 同長											
		W5																			
		W6																			
		W7																			
		W8																			
PAGE 1 OF 1												REV. A									

REMARK 8: MARKING同ATS-428

REMARK 9: 线包和 CORE 間之縫隙, 需補滿 (斜线区)