

03-103

CUSTOMER		PART NUMBER		REV		CONSTRUCTION						SCHEMATIC DRAWING			
誠發		ATS-603A													
BOBBIN: BB-EP13-05														BOTTOM VIEW PIN LOCATION	
CORE: CORE, EP-13, T38 AL = 290uH ± 7%															
GAP: ORIGINAL															
TAPE: 3M#SUPER 10 3M#74 PPI#70100															
ASSEMBLY: CORE組合時, 鏡面需乾淨 有GAP的在PIN#1, 組合後, 外包PPI#70100															
FRAME(CLIP): 9.9mm 2Ts															
PIN#1 INDICATOR: DOT															
TAP WID Mm	TAP LYR	WID	STR	END	CW/CCW	WIR SIZ	COA	TUR	CRE PAG	DEN LSN	SIDE WALL				
雙	線	W1	4	1	順	0.114	2UEW	51	3M#SUPER 10 1.5mm 8 3Ts 在兩端	密繞 三層 拉直角			REMARKS 1. 繞 W1, W3 時 BOBBIN PIN#1 朝外 2. 繞 W2, W4, W5 時, BOBBIN PIN#1 朝內 3. 繞 W6, W7 時 BOBBIN PIN#1 朝外 4. W1, W2, W3, W4, W5, W6, W7 須同軸分線 5. 繞線需平整 6. 成品需夾 6 夾 GL-014 燒藍圈文		
3M#74 7.9mm	2	W2	5	2	順	0.114	2UEW	51							
3M#74 7.9mm	1	W3	9	7	順	0.3	2UEW	24	3M#SUPER 10 1.5mm 8 6Ts 在兩端	密繞 兩層					
雙	線	W4	10	8	順	0.16	1UEW	20		密繞 兩層					
3M#74 7.9mm	2	W5	8	6	順	0.16	1UEW	20							
雙	線	W6	4	1	順	0.114	2UEW	51	3M#SUPER 10 1.5mm 8 3Ts 在兩端	密繞 三層 拉直角					
3M#74 7.9mm	2	W7	5	2	順	0.114	2UEW	51							
		W8													
PAGE 1 OF 1 Design Engineer: Kevin												REV.			

2. 各層間 TAPE 需等長.

8. PIN#3 剪除.

9. 繞 W1 前先用 3M#74 打底 1T, 需重疊 1.5mm.