

CUSTOMER		PART NUMBER		REV	CONSTRUCTION										SCHEMATIC DRAWING	
Atech		CTW013003A ATS-Y62R														
BOBBIN: 2310137C12																
CORE: 2061306108																
GAP:																
TAPE: →M#1→JD →M# Super 10																
ASSEMBLY: CORE組合時有GAP的在PIN1側 外包→M#1→JD																
FRAME(CLIP): 5.5mm ≥ Ts																
PIN#1 INDICATOR: 斜角(美印在Label上)																
TAP WID Mm	TAP LYR	WID	STR	END	CW/CCW	WIR SIZ	COA	TUR	CRE PAG	DEN LSN	SIDE WALL					
7.9	1	W1	5	2	順	0.12	2	10	→M# Super 10 1.5mm各4Ts 在取端	密						
7.9	→	W2	2	NC	反	0.12	2	10	→M# Super 10 1.5mm各1Ts 在取端	密						
7.9	→	W3	8	10	反	0.15	TEXT-E	2				1. 繞 W1, W2 時 BOBBIN PIN1 朝外				
雙	線	W4	8	10	反	0.15	TEXT-E	2				2. 繞 W3, W4, W5, W6, W7 時, BOBBIN PIN1 朝內				
雙	線	W5	10	11	反	0.15	TEXT-E	→				3. 繞 W1 時起始繞 PIN1 後走 PIN3, PIN4 中間槽入 BOBBIN 繞完後也是走 PIN3, PIN4 中間槽繞至 PIN2				
雙	線	W6	10	11	反	0.15	TEXT-E	→								
7.9	→	W7	7	8	反	0.15	TEXT-E	→								
		W8										PAGE 2 OF 1 Design Engineer: Vincent				
												REV. B				

REMARK: 4. W1 繞完繼續 PIN2 後, 無剪剪線, 貼完 TAPE 後直接繞 W2

5. 繞 W2 時, 線也是走 PIN3, PIN4 的中間槽入 BOBBIN 後再開始反繞.

Remark: 6. 繞 w_2 時, 結尾處用 3M #1510 一小塊貼在 BOBBIN 上因包 TAPE $\rightarrow T_5$

7. 繞 w_3, w_4 時, 繞完經腳至 PN10. 無需剪線, 接下去繞 w_5, w_6 .

8. 在鐵心下方須對折插入約長 18mm, 寬 2.9mm 厚 10 mils 的 Nomex Paper

9. 繞線時注意腳位

10. 成裝須在上方鐵芯交接處與下方鐵芯與 BOBBIN 交接處共裝 6 支 AMICON, 烤乾後須再放正含浸

11. 須用 ROLLS 製粒