

CUSTOMER		PART NUMBER		REV	CONSTRUCTION								SCHEMATIC DRAWING	
TENSTEP		CTW413002A ATC-06-006R												
BOBBIN: 2334138A00														
CORE: 2031308000														
GAP: /														
TAPE: 3M#56 2.9mm														
ASSEMBLY: CORE組裝外包3M#100 2.9mm 膠布 2Ts. 結尾刷一層														
FRAME(CLIP): VAR-005, 並裝6莫 GL-014 模烤固定														
PIN#1 INDICATOR: PIN#1 端莫-莫白莫														
TAP WID Mm	TAP LYR	WID	STR	END	CW/CCW	WIR SIZ	COA	TUR	CRE PAG	DEN LSN	SIDE WALL			
3M#56 2.9mm	1	W1	2	7	順	0.32	2	UEW	20	密				
3M#56 2.9mm	1	W2	1	6	順	0.32	2	UEW	10	密				
3M#56 2.9mm	1	W3	3	8	順	0.15	2	UEW	40	密				
3M#56 2.9mm	1	W4	9	4	反	0.32	2	UEW	20	密				
3M#56 2.9mm	1	W5	10	5	反	0.15	2	UEW	15	密				
3M#56 2.9mm	2	W6												
3M#56 2.9mm	2	W7												
		W8										REMARKS 1. 繞W1, W2, W3時PIN#1 朝外順繞。 2. 繞W4, W5時PIN#1 朝內反繞。 3. 繞W6時起始每端 束引線入各端第二線滿。 PAGE 1 OF 1 Design Engineer: Willie REV. A		

4. 排線需平整, 否則L.K. 不容易過。

5. 焊錫不可焊超過線滿內, 否則易在容易不良

6. 所有製程皆為ROHS製程