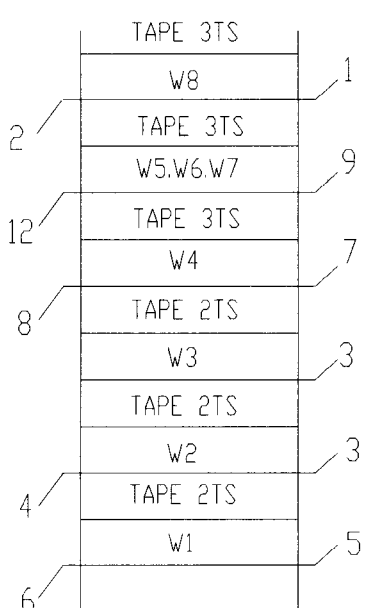
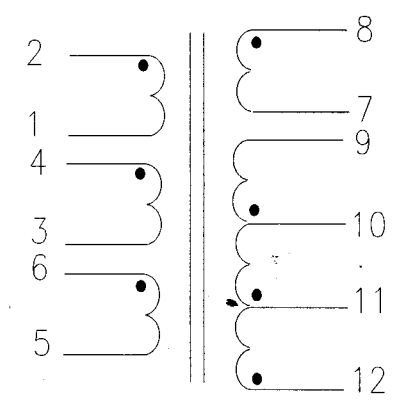
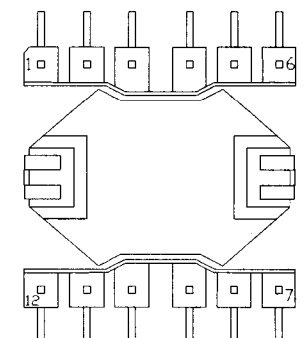
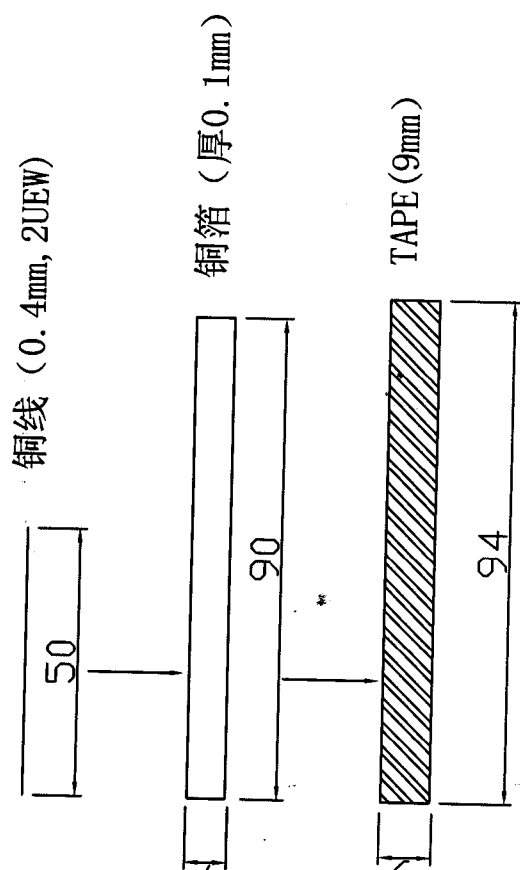


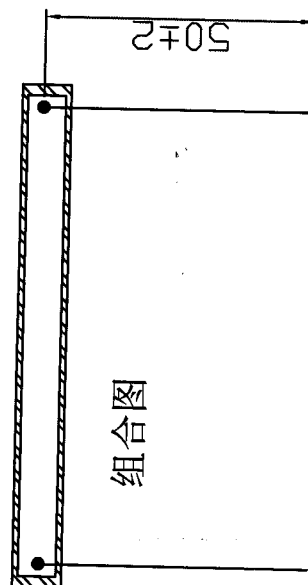
CUSTOMER		PART NUMBER		REV		CONSTRUCTION						SCHEMATIC DRAWING	
		CTW808002A (ATSE-033)											
BOBBIN:2308080C00(RM8)													
CORE:201230810H													
GAP:有													
TAPE: #1350W(亚华胶带)													
ASSEMBLY:													
FRAME(CLIP):FM-RM8-01													
PIN#1 INDICATOR:BOBBIN斜角													
TAP	TAP	WID	STR	END	CW/ CCW	WIR	COA	TUR	CRE	DEN	SIDE	REMARKS	
WID	LYR					SIZ			PAG	LSN	WALL		
mm													
9	2	W1	6	5	反	0.2	2UEW	7		均绕 拉直 角		1.绕线时PIN脚朝外 2.W1.W8直角下须用胶带隔离 3.W2为4股线并绕 4.W3、W4铜箔须与胶带一起 绕，且须拉紧 5.W5、W6、W7绕线在同一层不 需剪断线 6.绕线要平整，否则线包胖 7.铜箔制作请参考下页 8.W2、W4、W5引线走线沟， 其它绕组引线不走线沟。	
9	2	W2	4	3	反	0.4*4	2UEW	9		密绕			
9	2	W3	BB	3	反	宽 7mm	厚 0.1m m	1	屏蔽铜箔				
9	2	W4	8	7	反	宽 7mm	厚 0.1m m	2	铜箔绕组				
9	3	W5	12	11	反	0.4	2UEW	2		密绕 拉直 角			
		W6	11	10	反	0.4	2UEW	5		密绕 拉直 角			
		W7	10	9	反	0.4	2UEW	7		密绕 拉直 角			
9	3	W8	2	1	反	0.3	2UEW	27		密绕 拉直 角			
9	3											PAGE 2 OF 1	
											john	REV.	

9.成品须含浸

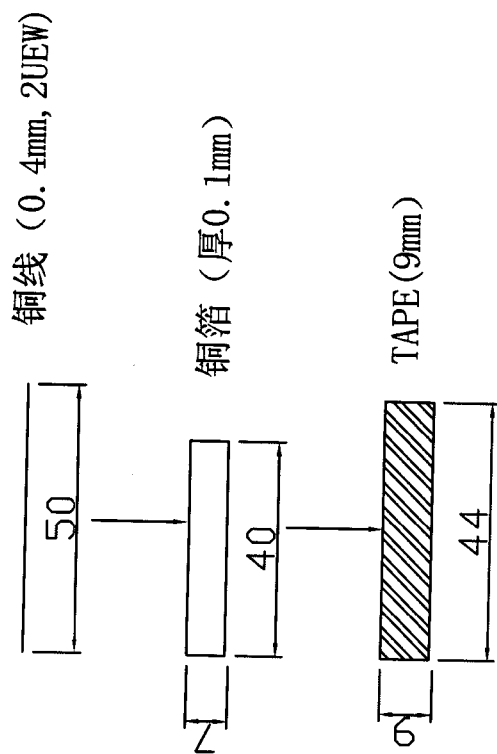
W4所用铜箔



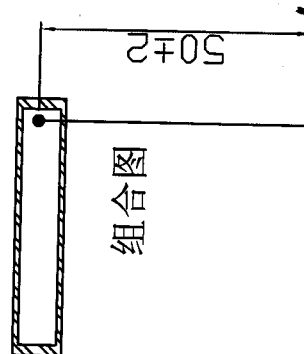
分解图



W3所用铜箔



分解图



1. 组合后TAPE四边向内反折.
2. 焊接铜线时请勿烫伤TAPE.