

ATS-122 標準制程說明

P. 3/2

7. 焊錫——須注意燙傷變壓器底部TAP。
8. 壓線包——使用標準合適之治具，將線包掛於壓線机上（PIN須朝左或朝右），壓兩下。
9. 插片 → 包TAP → 測試 → 含浸 → 測試 → 終檢。

Lai 5/26/95