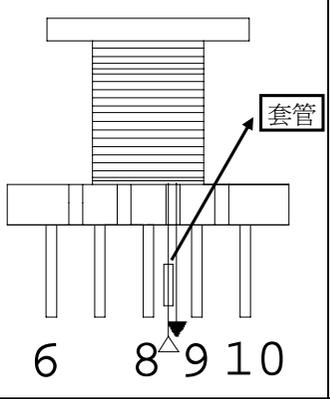
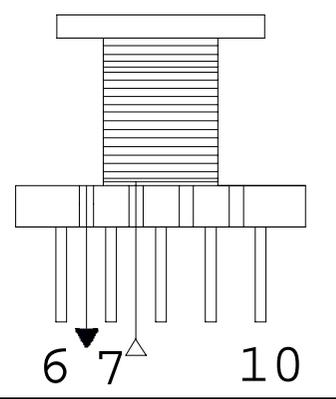
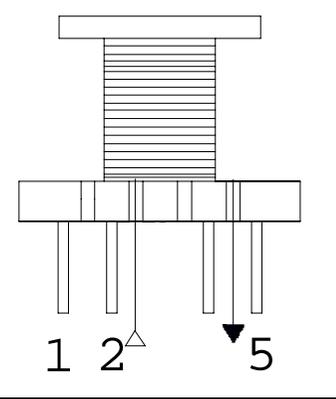
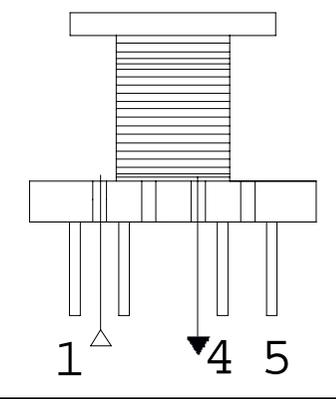
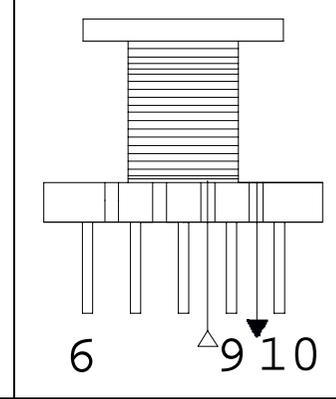


制造规格书: <b>卷线详细图</b>	客户名: \$0	客户品名: 0	鸿强品名: TSEE13-M232	规格书编号: M2013-090302-00	
卷线顺序	N1	N2	N3	N4	N5
卷线机侧 ↑ ↑ ↑ 骨架插入方向 骨架缺Pin 3脚					
线 材 名	2UEW Φ0.23 mm * 1组	2UEW Φ0.40 mm * 1组	2UEW Φ0.40 mm * 1组	2UEW Φ0.40 mm * 1组 (红色)	2UEW Φ0.23 mm * 1组
圈 数	25 圈	5 圈			25 圈
卷 法	密绕一层	同层并绕密绕一层			密绕一层
卷 位 置	骨架边缘起卷	骨架边缘起卷			骨架边缘起卷
线头端子 No.	8脚	7脚	2脚	1脚	9脚
线尾端子 No.	9脚	6脚	5脚	4脚	10脚
绝 缘 TAPE名	CT280 25u* 8.00mm	CT280 25u* 8.00mm	CT280 25u* 8.00mm	CT280 25u* 8.00mm	CT280 25u* 8.00mm
绝缘TAPE圈数	1圈	1圈			2圈
线 端 方 向	8: 顺时针; 9: 逆时针	7 :顺时针; 6: 顺时针	2: 顺时针; 5: 逆时针	1: 顺时针; 4: 逆时针	9: 逆时针; 10: 逆时针
线 端 圈 数	1.0圈	0.8圈	0.8圈	0.8圈	1.0圈
注 意 事 项	1. 卷姿平整, 直角引出。 2. 搭线紧挨骨架内侧。 3. PIN 8脚进线时需加28L的套管。 4. Pin 8和 Pin 9引线入同槽Pin 9。	1. 卷姿平整, 直角引出。	1. 卷姿平整, 直角引出。	1. 卷姿平整, 直角引出。 2. 绕线需用Φ0.40 mm红线。	1. 卷姿平整, 直角引出。
	1. 绕线及包胶带需要拉紧, 分别在1层内绕完, 绕线过程中, 不可交叉重叠, 防止漏感不良. 2. 线端时须拉紧, 但不可导致PIN歪. ▲注:此版本采取手工绕线.				
线尾夹取	有	有	有	有	有