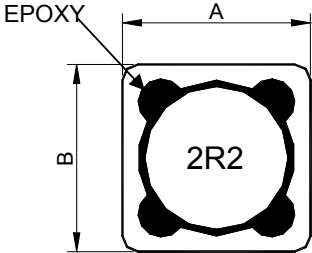
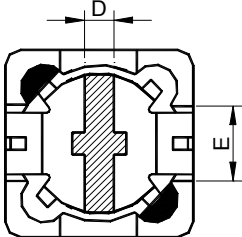
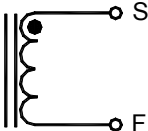


產品製作規格書

產品料號	306-27683	VER:1	產品名稱:	CDRH125N-2R2M			
圖面說明(單位:mm)			使用材料		注意事項		
    			A	DR 10×5.2	(無鉛)		
			B	SRI 12.2×10.8×5.2	(無鉛)		
			C	Ø0.5×2mm(2UEW-H)	原色180℃		
			D	端片:CDRH127	(噴砂霧錫)		
			E				
			F				
			G				
			尺寸 (mm)				
			A	12.2 ± 0.5	E	5.0 ± 0.3	
			B	12.2 ± 0.5	F		
C	6.0 (Max)	G					
D	1.7 ± 0.3	H					
測試儀器 (首行為承認儀器)		L (μH)	DCR mΩ(Max)	測試條件			
TH2816B		2.2±20%	10.0	100KHz,0.25V			
TH2816B		Isat:15.0A(Max) at Ldrop 30%(TYP)					
TH2816B		Irms:10.9A(Max) at ΔT=40℃ (TYP)					
客戶編號	產品料號	送樣編號	修改項目	修改參數			
	306-27683	M14-09078					
作業內容			包裝方式				
1.用無鉛CORE:DR 10×5.2 (B=5.2mm,F=3.0mm)生產.			A	500	PCS/卷		
無鉛外套:SRI 12.2×10.8×5.2			B	2	卷/盒		
2.用2UEW-HØ0.5mm180℃的原色高溫銅線,雙線並繞5Ts(REF			C	2	盒/箱		
3.用CDRH127(噴砂霧錫)的端子.							
4.CORE頂印8號白色Arial字體"2R2",印字要求清晰.							
5.CORE底部先用灰膠固定CORE與外套,再頂部灌膠.							
6.CORE與端片用灰膠固定.							
7.可用同等功能儀器測試.							
注意事項			修改記錄				
1.CORE與外套位於同一平面上,CORE頂四角及CORE頂四周全部				時間	料號		
均要點灰膠.灰膠的最高處與CORE的端面平,CORE的端面上不可			1	2015.5.5	306-27683		
有膠水及膠水痕跡,膠水不能高於端片.			2				
2.粘端片使用G-500(HF)膠水,頂部灌膠與CORE底點膠用S-9001-6G(NH)膠水.			3				
3.端子的四支腳,在錫后要向上彎起90°.			4				
			5				
			6				
			7				
			8				
			9				
			備 注				
1.以感值為主,圈數為輔.			A	4.以感值為主,圈數為輔.			
5.保護帶的起點不能在包裝帶的收點開始卷.			B	5.保護帶的起點不能在包裝帶的收點開始卷.			
6.產品L值DCR值需100%全測			C	6.產品L值DCR值需100%全測			
7.1PCS產品單重:2.9g			D	7.1PCS產品單重:2.9g			
核準:_____			製表: 張小萍				
審核:_____			發文日期: 2015.5.5				