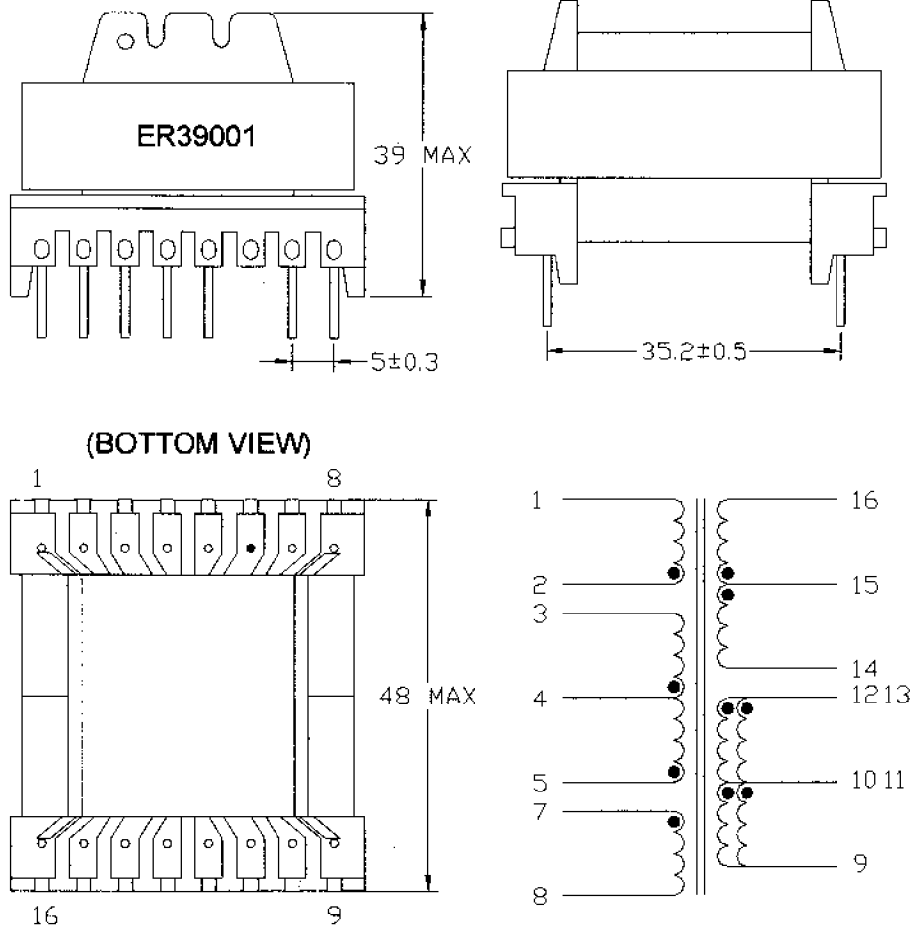


# 作業指導書

品名: EER39

料號: ER39001



**#PIN6 不插**

品名	規格	用量	單位	供應商	備註
BOBBIN	BOBBIN:ERL <sup>2</sup> 39 16PIN PIN6 不插(P3906)	1	PCS	品翔	
CORE	CORE:ERL39*44 MZ4 NO GAP	1	SET		
漆包線	WIRE:0.2 φ *7 2UEW	5.2	gm		
	WIRE:0.2 φ *10 2UEW	8.2	gm		
	WIRE:0.2 φ *2 2UEW	1.1	gm		
	WIRE:0.2 φ *3 2UEW	0.1	gm		
	WIRE:0.35 φ *3 2UEW	1.6	gm		
TAPE	TAPE:3M#44-T 3.0mm	170	CM		
	TAPE:3M#1350 28mm (黃色)	135	CM		
	TAPE:3M#1350 11.5mm (黃色)	38	CM		

# 作業指導書

品名: EER39

料號: ER39001

層次	起 → 收	線 徑	圈 數	絕緣層數	繞線方式		備 註 包裝用真空 罩,一個洞裝 一個
		Margin: 3m#44-T	3.0mm	2L			
N1	11 → 9	0.2 *7 2UEW	4Ts			雙線	
N2	13 → 11	0.2 *7 2UEW	17Ts	2L	PIN 9 朝自己	並繞	
		Margin: 3m#44-T	3.0mm	2L			
N3	3 → 4	0.2*10 2UEW	20Ts	2L	PIN 1 朝自己		
		Margin: 3m#44-T	3.0mm	2L			
N4	10 → 9	0.2 *7 2UEW	4Ts			雙線	
N5	12 → 10	0.2 *7 2UEW	17Ts	1L	PIN 9 朝自己	並繞	
		Margin: 3m#44-T	3.0mm	1L			
N6	15 → 16	0.2 *3 2UEW	2Ts	1L	PIN 9 朝自己 疏繞		
		Margin: 3m#44-T	3.0mm	1L			
N7	15 → 14	0.35 *3 2UEW	8Ts	2L	PIN 9 朝自己 疏繞		
		Margin: 3m#44-T	3.0mm	1L			
N8	8 → 7	0.2 *2 2UEW	11Ts	2L	PIN 1 朝自己 疏繞		
		Margin: 3m#44-T	3.0mm	2L			
N9	4 → 5	0.2 *10 2UEW	20Ts	2L	PIN 1 朝自己 密繞		
		Margin: 3m#44-T	3.0mm	2L			
N10	1 → 2	0.2 *2 2UEW	14Ts	2L	PIN 1 朝自己 疏繞		

**注意事項：**

1. 第6PIN拔除
2. 每一組繞線於起繞時，線需壓於檔牆下。
3. W1、W2先並繞4圈後9出(11入、9出)以膠布固定，續繞13TS後，11出(13入、11出)
4. W5 (12入)，先繞13TS後以膠布固定，再與W4 (10入) 並繞4TS後再出線
5. 鉚錫
6. 組裝CORE(CORE需磨GAP，5-3 = 4.1mH±10%)用膠布包兩圈固定
7. 含浸AC-43(烘烤120°C4小時)，蓋印章
8. 終檢，測試

**測試條件：**

INDUCTANCE: @ 10KHz, 0.1V 5-3= 4.0mH MIN

TURR RAT10: @ 20KHz,5-3 INPUT 1V

2-1= 0.35V ±5%      7-8=0.275V ±5%      15-16= 0.05V ±5%      15-14=0.2V ±5%

12-10=0.425V ±5%      10-9=0.1V ±5%      11-9=0.1V ±5%      13-11=0.425V ±5%

H1-PET TEST: @ 1500VAC, 1mA,1Min

Winding To Winding ,Winding To Core

WINDING CONSTRUCTION							
NO	OPERATION & MATERIALS	Start	Finish	Turns	Lars	Note	Direction
W1	WIRE:0.3 $\phi$ ,2UEW	6	7	75			PIN朝外
	TAPE:3M#1350 9.5mm(白色)			1			
W2	WIRE:0.35 $\phi$ $\times$ 2,2UEW	2	1	34			PIN朝外
	TAPE:3M#1350 9.5mm(白色)			1			
W3	WIRE:0.3 $\phi$ ,2UEW	4	3	8		疏繞	PIN朝外
	TAPE:3M#1350 9.5mm(白色)			1			
W4	WIRE:0.3 $\phi$ ,2UEW	8	9	15		疏繞	PIN朝外
	TAPE:3M#1350 9.5mm(白色)			1			
W5	WIRE:0.3 $\phi$ ,2UEW	9	10	60			PIN朝外
	TAPE:3M#1350 9.5mm(白色)			2			

**NOTE**

1. 第5腳拔除
2. W3, W4需疏繞一層。其他繞組都密繞，但是不滿一層的部分需疏繞。
3. 鐵芯中柱(接合面)點黑膠,量多可與bobbin一併接合.
4. 中間每一層都不包膠布,排線要整齊避免線包過胖
5. 焊錫時注意錫尖不要太長
6. 組裝CORE時用TAPE:3M#1350\*4.5mm(白色)包兩圈固定
7. 浸凡立水固定鐵芯和線架,用烤箱烘烤130°C,1小時
8. 貼標籤

## ELECTRICAL REQUIREMENT

1) INDUCTANCE :@10KHz,0.1V

$$2-1 = 100\mu\text{H} \pm 10\%$$

2) TURNS RATIO:@20KHz,6-7 INPUT 1V,

$$2-1 = 0.453\text{V} \pm 2\%$$

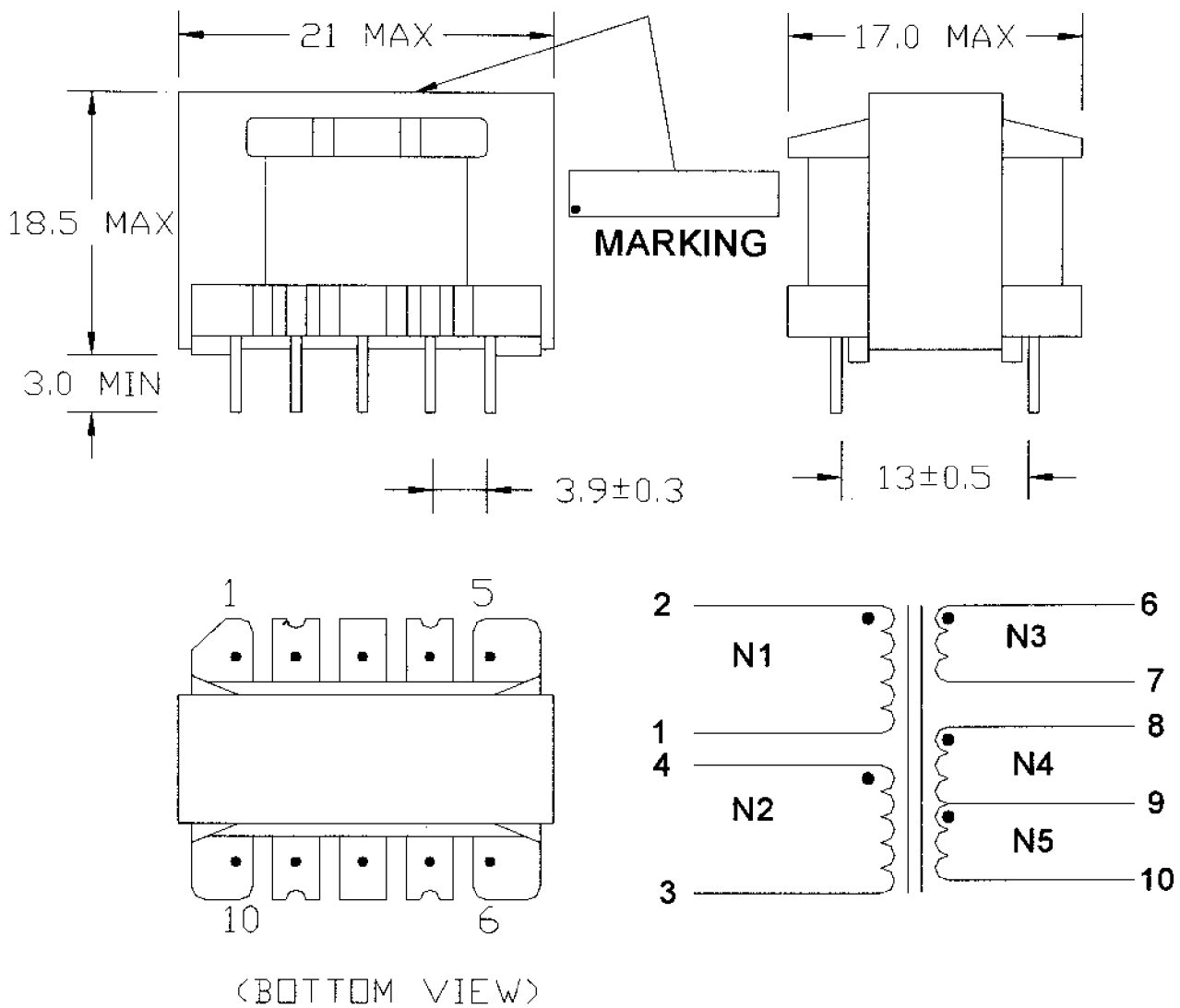
$$4-3 = 0.1066\text{V} \pm 2\%$$

$$8-9 = 0.2\text{V} \pm 2\%$$

$$9-10 = 0.8\text{V} \pm 2\%$$

3) HI-POT: @500VDC, 1sec, PRI. TO SEC.

## DRAWING & SCHEMATIC



Customer / Part No :

EE1901A

Page : 3 of 4

Doc No :

Iss No : A2

