

承 认 书

供应商名称：仙游县鲤城新益电子厂

供应商类别：☒ 生产厂家 ☐ 代理商 ☐ 贸易商

产 品 名 称：电子变压器

产 品 型 号：EQ4020-120

送 样 日 期：2024.6.5

客户确认（盖章）			供应商确认（盖 章）		
确 认	审 核	批 准	确 认	审 核	批 准
			袁开兴	连一红	陈福明

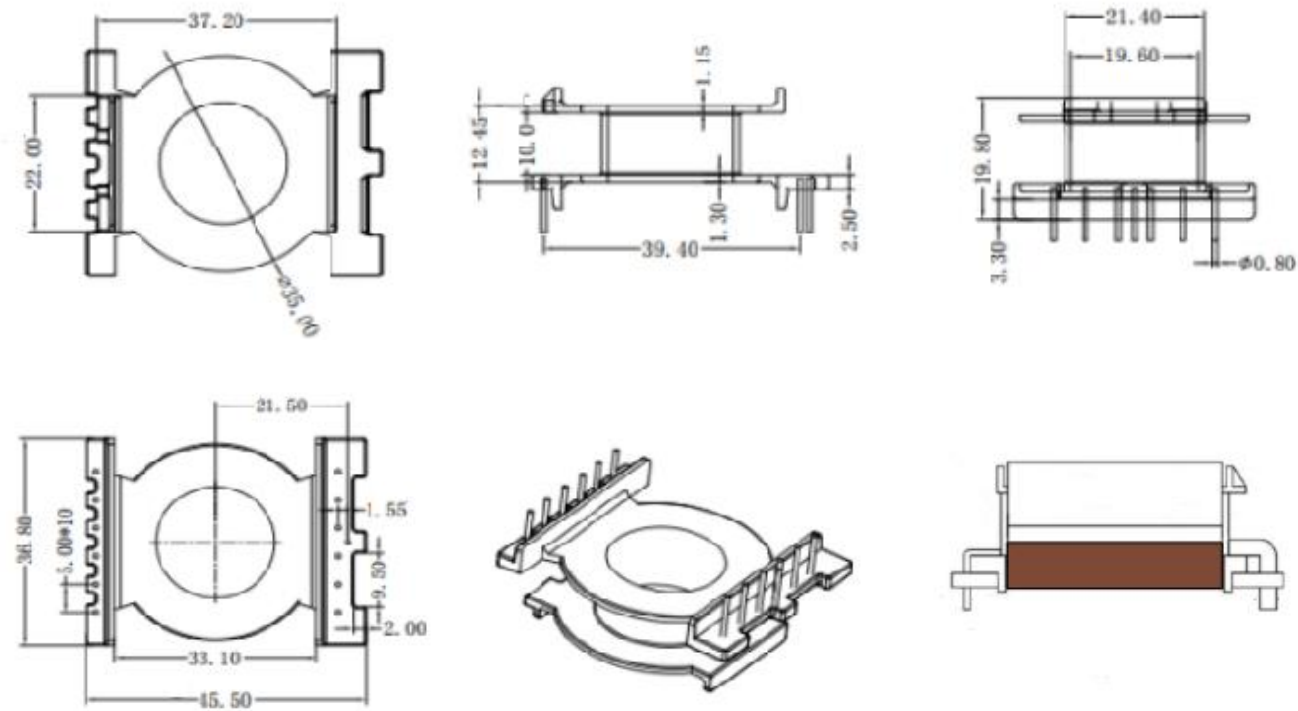
地 址：仙游县鲤城城内街文兴路 39 号

电 话：0594-8588693

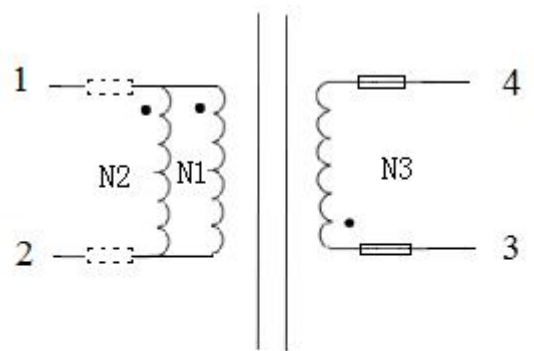
变 更 记 录 表

客 户：				品 名：电子变压器			
型号规格：EQ40-6+6				产品型号：EQ4020-120			
版次	变更日期	变更页次	变 更 内 容	制作	审核	批准	备注
V1.0	2024.6.5		新发行				

1. 骨架外观及尺寸：（单位 mm）



2. 电路原理图：



注：• 为进线脚位      □ 套管  
□ 包线头胶带

3. 绕线参数：

工序	端子号码	线 材 (mm)	铁氟龙套管		绕线方式	匝 数	玛拉胶 带
			开始	结束			
N1	1--2	2UEW Φ0.1*80#*3	--	--	间绕	3 Ts	3 Ts
N2	1--2	2UEW Φ0.1*80#*3	--	--	密绕	3 Ts	3 Ts
N3	3--4	绝缘线 Φ0.1*40#	20mm	20mm	接上密绕	23 Ts	3 Ts

备注：

1、骨架空 1、6、7、12 脚，固定 PCB 板的 PIN，固定后剪断，用胶覆盖磁芯腿端面点胶后组装

2、所有绕组均用浅黄胶带 11.0mm

3、使用胶合方式粘合磁芯

4、顶部激光打印：

上海岩芯

EQ4020-120

XY YYWW (YY:年，WW:周)

4. 工序及工艺要求：

序号	工序/工艺	要求
1	骨架装配	与 PCB 板连接点胶固定
2	绕线	3 个绕组
3	脱皮	需要脱皮
4	焊锡	无铅高温锡
5	磁芯装配/烘烤	磁芯不开气隙，磁芯端点胶，烘干
6	测试	半成品测试
7	浸漆/烘烤	产品需浸漆、烘干
8	耐压/测试	成品耐压、测试
9	标识	磁芯顶部激光打标
10	外观	整脚，标识等
11	包装	产品使用珍珠棉及纸箱包装

5. 电气特性测试参数：

序号	测试项目	测试端子	测试参数	测试仪器
1	电感量	1--2	120uH±15%(100KHz, 0. 1V)	6800 或同等仪器
2	电阻	1--2	tbd. mΩ MAX	6800 或同等仪器
		3--4	tbd. mΩ MAX	
3	耐压强度	P--S	AC 3. 75KV/1mA/60S	ZX9310B 或同等仪器
		P. S--CORE	AC 0. 5KV/1mA/3S	
4	绝缘强度	P--S	100M Ω MIN	
		P. S--CORE		

6. 原材料清单：

序号	材料名称	型号/规格	制造厂商	备注
1	骨架	EQ40 立式（6+6）	OUGE 或同等骨架	
2	PCB 板		JIE HONG 或同等 PCB 板	
3	多股绞线	0.10mm*80#	WUGU、HONGBO 或同等线材	
4	三层绝缘线	0.10mm*40#	HENGYI 或同等线材	
5	铁氟龙套管		DONGJU 或同等材料	
6	磁芯	EQ4020，PC95 或同等材质	HAICHENG、KANMING 或同等磁芯	
7	玛拉胶带	W11.0mm	XINHUAIHUI 或同等材料	
8	无铅锡条		TOYO 、OUMMIT 或同等材质	
9	绝缘漆		LANGSHENG 或同等材质	