



零件承认书

SPECIFICATION FOR APPROVAL

客户名称：0110

增益型号：ZEDR0608-102K

规格描述：DR6*8工字电感 1mH $\pm 10\%$ UL套管 脚长5mm

日期：2024/11/7

版本：A

增益签核：

制订	审核	核准
夏琳		李万

客户签核：

工程	审核	核准



东莞市增益实业有限公司

地址：东莞市塘厦镇林村塘厦大道北552号

电话：0769-87321000

传真：0769-87891229

物料类型：

工字电感

日期：

2024/11/7

版本：

A



客户编码		发行日期		2024/11/7	
客户物料编码		客户规格型号		DR6*8 1mH 210mA ±10% UL套管 脚长5mm	
增益物料编码		增益规格型号		ZEDR0608-102K	
送样数量		送样日期			
外观尺寸 mm		A		7.5 MAX	E 3.0±0.5
正视图 FRONT VIEW 顶视图 TOP VIEW 底视图 BOTTOM VIEW		B		11.0 MAX	
		C		0.6±0.1	
		D		5.0±0.5	
		标识			
		原理图			
• STRAT					

绕线结构表							
绕组	起始	结束	漆包线	圈数		绕制方式	
N1	S	F	2UEW-0.15mm	195TS	圈数参考	平整密绕	

注意事项

1、起线，收线入磁芯槽口逆时针绕制 2、绕线要均匀平整，不能大小边 3、用黑色少字套管

测试项目	电性范围	测试条件	测试仪器	参考值
电感量L	1mH±10%	at 25℃ 1KHz/0.25V	TH2829A	1.05
直流电阻DCR	3.85Ω MAX	at 25℃ 1KHz/0.25V	TH2829A	3.75
饱和电流Isat	L ≥ L0*90%	at 25℃ DC 210mA 1KHz/1V	TH2829A	

物料	规格型号	备注	生产厂家	用量
磁芯	R250 DR2W6*8 3-4.2-3	镁锌材质	LIANXING	K
漆包线	2UEW(155度)		GANYUE	Kg
导针	0.60mm CP线		BAICHUAN	Kg
套管	Φ6*10.7mm UL黑色扁管		XINGQI	m
	Φ6.5 UL黑色扁管		XINGQI	m
接脚胶	FK661 黑胶 无卤		QI FU	Kg
无铅锡	无铅锡条		SONGBEN	Kg
作业流程				

产品包装

包装代码	
包装标识	
包装物料	
包装尺寸	
包装说明	

标识示意图

包装示意图

制表	安娜
审核	小爱
确认	钟兰

使用注意事项

REMINDERS FOR USING THESE PRODUCTS



- 保存时间为12 个月以内，保存条件（温度5~40°C以下、湿度35 ~ 66%RH 以下），需充分注意。
若超过保存时间，端子电极的可焊性将可能老化。

The storage period is within 12 months. Be sure to follow the storage conditions (temperature: 5~40°C, humidity: 35 to 65% RH or less). If the storage period elapses, the soldering of the terminal electrodes may deteriorate.

- 请勿在气体腐蚀环境（盐、酸、碱等）下使用和保存。

Do not use or store in locations where there are conditions such as gas corrosion (salt, acid, alkali, etc.).

- 手上的油脂会导致可焊性降低，应避免用手直接接触端子。

Don't touch electrodes directly with bare hands as oil secretions may inhibit soldering. Always ensure optimum conditions for soldering.

- 请小心轻拿轻放,避免由于产品的跌落或取出不当而导致的损坏。

Please always handle products carefully to prevent any damage caused by dropping down or inappropriate removing.

- 端子过度弯曲会导致断线,请不要过度弯曲端子。

Don't bend the terminals with excessive stress in case of any wire fracture.

- 不要清洗产品，如需要清洗时请联系我司。

Don't rinse coils by yourself and please contact ZE if necessary.

- 请勿将本产品靠近磁铁或带有磁力的物体

Don't expose the products to magnets or magnetic fields

- 在实施焊接前，请务必进行预热。预热温度与焊接温度及芯片温度的温度差要在150°C 以内。

Before soldering, be sure to preheat components. The preheating temperature should be set so that the temperature difference between the solder temperature and chip temperature does not exceed 150°C.

- 安装后的焊接修正应在规格书规定的条件范围内。若加热过度可能导致短路、性能降低、寿命减少。

Soldering corrections after mounting should be within the range of the conditions determined in the specifications. If overheated, a short circuit, performance deterioration, or lifespan shortening may occur.

- 装置会因通电而自我发热（温度上升），因此在热设计方面需留有充分余地。

Self heating (temperature increase) occurs when the power is turned ON, so the tolerance should be sufficient for the set thermal design.

- 非磁屏蔽型在基板设计时需注意配置线圈，受到电磁干扰可能会导致误动作。

Carefully lay out the coil for the circuit board design of the non-magnetic shield type. A malfunction may occur due to magnetic interference.

- 当本公司产品使用在一般电子设备以外的场合,如:车载,医疗设备,军用,航空航天等,请务必联系本公司营业部门,如超出本公司产品使用条件而引起的机器故障时,本公司概不负责。

If ZE product will be applied in area like automotive product, medical equipment, military and aerospace except general electronic device, please keep ZE sales informed in advance. ZE shall not be held liable for any malfunction or breakdown caused by using product in the condition which is inconsistent with that recommended by ZE.