

规格承认书

SPECIFICATION FOR APPROVAL

客户

Customer:

客户规格

Customer specifications

客户料号

CUSTOMER PART NO

震东编号

Zhendong NO

震东规格

Zhendong specification

产品编码

Product Code

日期

DATE:

ZD-0179

CD75-701M

ZD-75-7012000

2025/6/19



APPROVED BY

承认章

APPROVED BY

日期:

清远市震东电子科技有限公司

广东省清远市高新技术产业开发区创兴大道18号天安智谷产业园厂房L18栋五层

制作:

曾燕飞

审核:

张谦寿

批准:

刘伟警

规格承认书

客户	0	客户料号		版本号	A0	页码	1/5
震东料号	ZD-0179	震东规格	CD75-701M	产品编码	ZD-75-7012000		

1、产品型号定义

CD

75

701

M

T

包装代码: T-编带 B-散装

公差代码: J:±5% K:±10% L:±15% M:±20% P:±25% N:±30%

电感值


尺寸/围度

系列名称

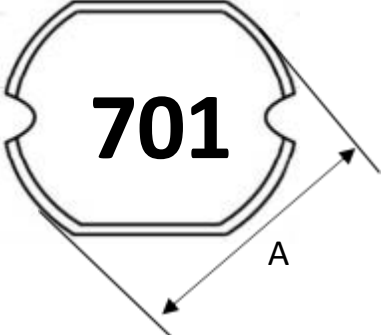
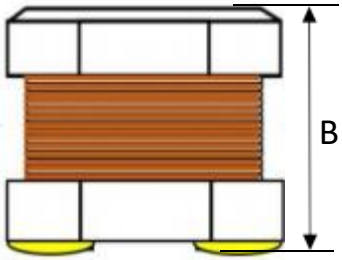
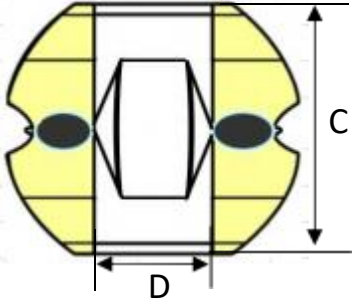
RoHS

二、形状/尺寸:

单位: mm



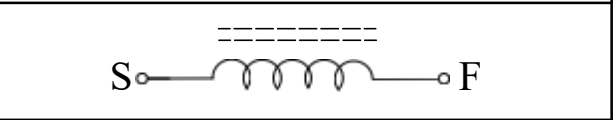
A	7.8±0.5
B	5.0±0.5
C	7.0±0.5
D	2.0Ref

三、材料清单:

材料	规格尺寸
磁芯	F4 CDR7.8×5.0S
漆包线	2UEWH00.14mm×140.5TS
锡条	Sn99.3-0.7

五、电路:



四、电气特性及测量条件/仪器:

项目	测试仪器	测试条件	标准
L值	VR1153	100KHZ/0.25V	700uH±20%
DCR	VR131	25℃	3.0 Ω MAX
IDC	VR116LCZ&VR7210	1KHZ/0.25V	L(0.52A) ≥ 0A×90%

六、特征:

- 6.1、使用温度范围: -25℃~+85℃ (包括自我的温升);
- 6.2、储存温度范围: -40℃~+65℃;
- 6.3、焊接温度: 245℃±10℃。

七、注意事项:

- 7.1、烙铁焊接尖端温度不高于350℃, 时间少于3秒;
- 7.2、温度及湿度条件小于40℃和70%RH;
- 7.3、避免热风筒直接吹取电感。

制作:	曾燕飞	审核:	张谦寿	批准:	刘伟警	日期:	2025/6/19
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----------

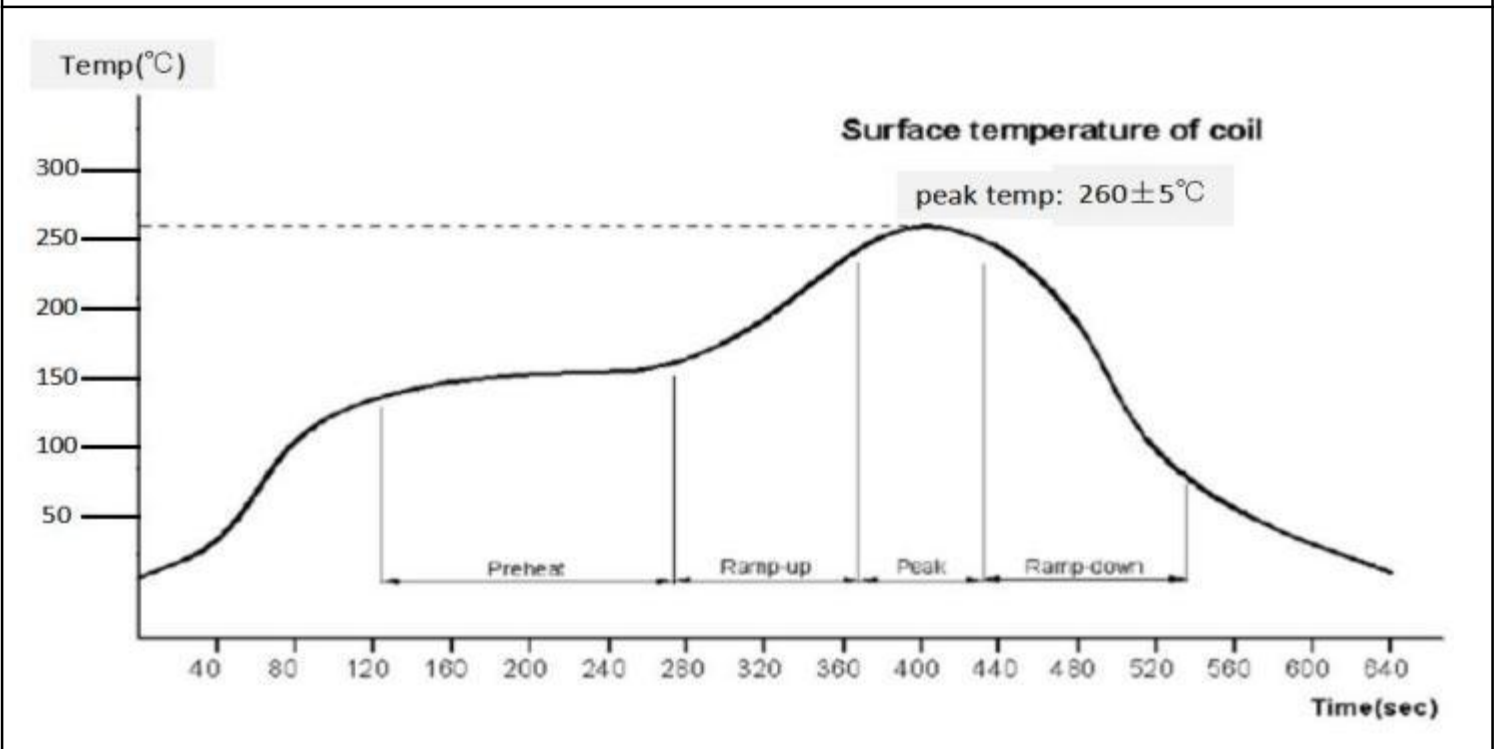
规格承认书

客户	0	客户料号		版本号	A0	页码	2/5
震东料号	ZD-0179	震东规格	CD75-701M	产品编码	ZD-75-7012000		

测试记录

SPEC	电性测试数据					尺寸检测数据(单位mm)					
	L值	IDC		跌幅	DCR			A	B	C	D
	700uH	0A	0.52A		3.0 Ω			7.80	5.00	7.00	2.00
	±20%	L值	L值		max			±0.5	±0.5	±0.5	Ref
1	708	710	672	94.65%	2.62			7.82	5.05	7.00	2.03
2	704	703	667	94.88%	2.65			7.80	5.00	6.98	1.99
3	708	709	675	95.20%	2.63			7.84	4.99	7.00	2.03
4	710	700	663	94.71%	2.64			7.78	5.03	6.99	2.02
5	711	709	678	95.63%	2.63			7.78	5.02	7.00	2.02
6	709	708	674	95.20%	2.64			7.80	5.02	7.02	2.03
7	703	715	674	94.27%	2.64			7.82	5.01	7.01	2.03
8	710	711	666	93.67%	2.64			7.78	5.00	7.00	2.03
9	705	705	660	93.62%	2.61			7.79	5.04	7.02	2.02
10	714	710	675	95.07%	2.63			7.80	5.03	7.00	1.98
min	703.17	700.00	660.00	93.62%	2.61			7.78	4.99	6.98	1.98
max	713.75	715.00	678.00	95.63%	2.65			7.84	5.05	7.02	2.03
avg	708.08	708.00	670.40	94.69%	2.63			7.80	5.02	7.00	2.02
判定	OK	OK	OK	OK	OK			OK	OK	OK	OK

系列产品回流焊曲线参照图



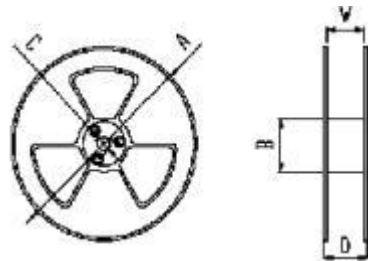
制作:	曾燕飞	审核:	张谦寿	批准:	刘伟警	日期:	2025/6/19
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----------

规格承认书

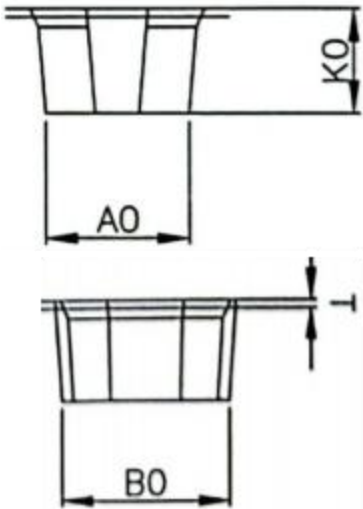
客户	0	客户料号		版本号	A0	页码	3/5
震东料号	ZD-0179	震东规格	CD75-701M	产品编码	ZD-75-7012000		

包装材料承认记录

1、每卷轴包装数量:1000PCS/R (开始与结尾留空30~40cm不装COIL)，贴上正确的标签, 卷轴及载带。



Dimensions of reel (mm)				Packing Unit
A	B	C	W	Ø330mm
330	100	13.5	16.5	1000pcs/卷



W	A0	B0	C	D0	D1	E	K0	P	P0	P2	T
16±0.3	7.2±0.1	8.8±0.1	7.5±0.1	1.5±0.1	1.5±0.1	1.75±0.1	5.4±0.1	12±0.1	4.0±0.1	2.0±0.1	0.40±0.05

- 2、CD75载带。
- 3、W=13.3mm自粘型覆盖带。
- 4、13英寸外盘 (W=16mm)。
- 5、每箱包装12KPCS。



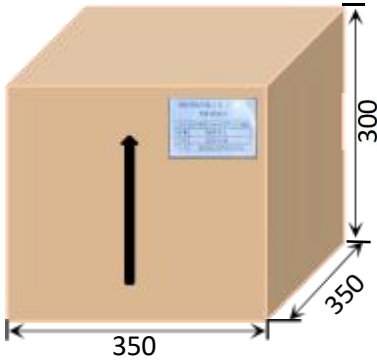
每卷包装1KPCS



每盒装3卷



每箱装4盒



每箱包装12KPCS

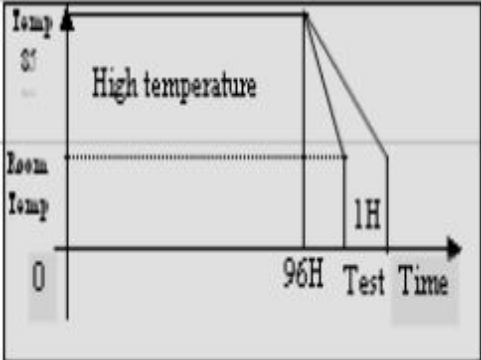
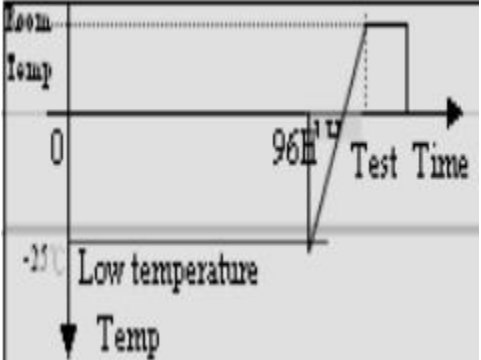
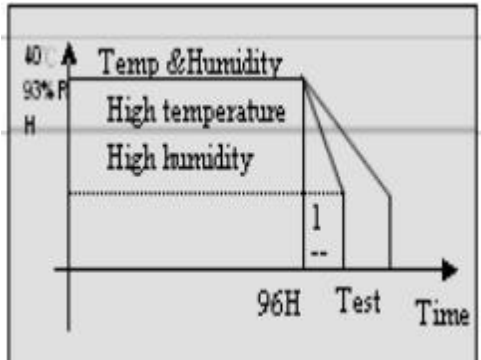
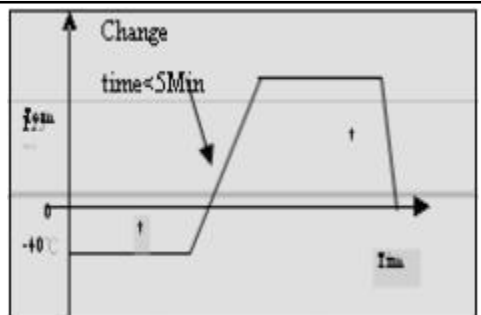
制作:	曾燕飞	审核:	张谦寿	批准:	刘伟警	日期:	2025/6/19
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----------

规格承认书

客户	0	客户料号		版本号	AO	页码	4/5
震东料号	ZD-0179	震东规格	CD75-701M	产品编码	ZD-75-7012000		

可靠性检测记录

1、ENVIRONMENTAL TESTS (环境试验):

测试项目	规格/要求	测试条件/方法
高温储存试验, 参考文档: MIL-STD-202G Method 108A。	1、无明显的外观缺陷; 2、感值变化不超过10%。	温度: $85 \pm 2^{\circ}\text{C}$; 时间: 96 ± 2 小时。 
低温储存试验, 参考文档: IEC68-2-1A6.1 6.2。	1、无明显的外观缺陷; 2、感值变化不超过10%; 3、质量因子变化不超过30%。	温度: $-25 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 时间: 96 ± 2 小时; 样品在室温下放置1小时, 不超过2小时必须测试。 
湿度测试试验, 参考文档: MIL-STD-202G Method 103B。	1、无明显的外观缺陷; 2、感值变化不超过10%; 3、质量因子变化不超过30%。	1. 样品必须先先在 $40^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ 条件下干燥24小时; 2. 干燥后测试; 3. 暴露: 温度: $40^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$, 湿度: $93 \pm 3\% \text{RH}$ 。 
热冲击试验, 参考文档: MIL-STD-202G Method 107G。	For T: weight $\leq 28\text{g}$ 15Min; $28\text{g} \leq \text{weight} \leq 136\text{g}$: 30Min; 1. 无明显的外观缺陷; 2. 感值变化小于10%; 3. 质量因子变化。	从 -40°C 作用T分钟, 然后温度冲击到 125°C 作用T分钟, 作为一个循环, 共作用20次。 

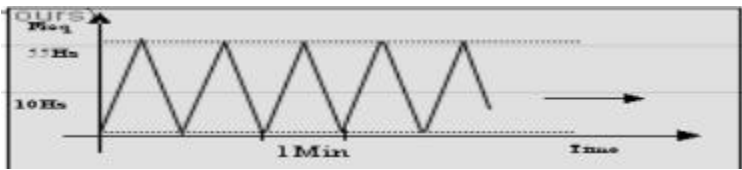
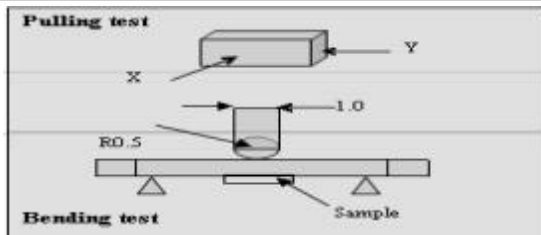
制作:	曾燕飞	审核:	张谦寿	批准:	刘伟警	日期:	2025/6/19
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----------

规格承认书

客户	0	客户料号		版本号	A0	页码	5/5
震东料号	ZD-0179	震东规格	CD75-701M	产品编码	ZD-75-7012000		

可靠性检测记录

2、PHYSICAL CHARACTERISTIC TESTS(物理特性试验):

测试项目	规格/要求	测试条件/方法
可焊性测试 参考文档: MIL-STD-202G Method 208H IPC J-STD-002B。	端子必须有95%以上着锡。	1. 端子浸入助焊剂, 然后浸入 $245 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 锡炉中5秒; 2. 焊料 :Sn(63)/Pb(37); 3. 助焊剂: 松香助焊剂。
过再流焊测试参考文档: IPC J-STD-020B。	1、无明显的外观缺陷 2、感值变化不超过10% 3、质量因子变化不超过30%。	1、参照第二页回流焊曲线过三次; 2、峰值温度为: $245 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 。
震动测试, 参考文档: MIL-STD-202G Method 201A。	1、无明显的外观缺陷 2、感值变化不超过10% 3、质量因子变化不超过30%。	用10~55Hz 振动频率0.75mm振幅沿X, Y, Z方向各振动2小时(共6小时)。 
落下试验, 参考文档: MIL-STD-202G Method 203C	1、无明显的外观缺陷 2、感值变化不超过10% 3、质量因子变化不超过30%。	将产品包装后从1米高度自然落下至试验板上, 1角1棱2面。
端子强度试验, 参考文 档: JIS C5321: 1997。	推力测试定义: A: 焊接端 子截面积, $A \leq 8\text{mm}^2$ 推 力 ≥ 5 牛顿, 时间: 30秒, $8\text{mm}^2 < A \leq 20\text{mm}^2$, 推力 ≥ 10 牛顿, 时间: 10秒。	将PCB对 中弯折, 到达挠 度2mm。 
耐溶剂性试验, 参考文 档: IEC 68-2-45:1993。	无外观破坏及标记破损。	在IPA溶剂中浸泡 5 ± 0.5 分钟, 室温下干燥5分钟, 然后 擦拭10次。

3、ELECTRICAL CHARACTERISTIC TESTS(电特性试验):

主要产品电特性测试。	参照具体产品规格书。	参照具体产品规格书。
过负荷试验, 参考文档: JIS C5311-6.13。	1. 试验过程中无冒烟, 异 味, 着火等; 2. 试验后产品特性正常。	通1.5倍额定电流5分钟。
绝缘耐压测试, 参考文 档: MIL-STD-202G Mthod 301。	1. 试验过程中无击穿; 2. 试验后产品特性正常。	1、只针对SMT二绕组以上; 2、电压DC1000V, 电流1mA, 时间1分钟。

制作:	曾燕飞	审核:	张谦寿	批准:	刘伟警	日期:	2025/6/19
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----------