物 料 承 认 书

Component Approval Sheet

供应商名称: Supplier Name:	惠州市长瑞工贸有限公司 Huizhou ChangRui Industry Trade Co.,Ltd
物料名称: Material Name:	共模电感 Common mode inductors
客户物料料号: Material Part Number:	
制造商物料编码: Manufacturer Part Number:	Z9211
客户规格描述: Specifications Description:	T10X6X4-1.05mH ± 35%(Z9211)
Die尺寸: Die size:	T10× 6×4
静电耐压: ESD Level:	NA
湿敏等级(MSL) : Moisture Sensitivity Level:	NA
样品单体重量: Sample Weight:	1.98g

供应商审核Supplier		
品质Quality	研发R&D	公章Official seal
彭韬	夏欢	

惠州市长瑞工贸有限公司

样品承认履历表Resume:

序号 No.	日期 Date	变更原因 Reason for change:	版本 Version	实施日期 Release Date	拟制 Name	备注 Remark
1	2025/1/29	首次送样	A0			

APPROVA SHEET
（承认书）

ProductName(产品名称)：共模电感

CustomerModel(客户型号)：

CustomerP/N(客户料号）：

ManufacturerModel(承制方厂商)：惠州市长瑞工贸有限公司

ROHS（环保）：■YES是　　□NO否

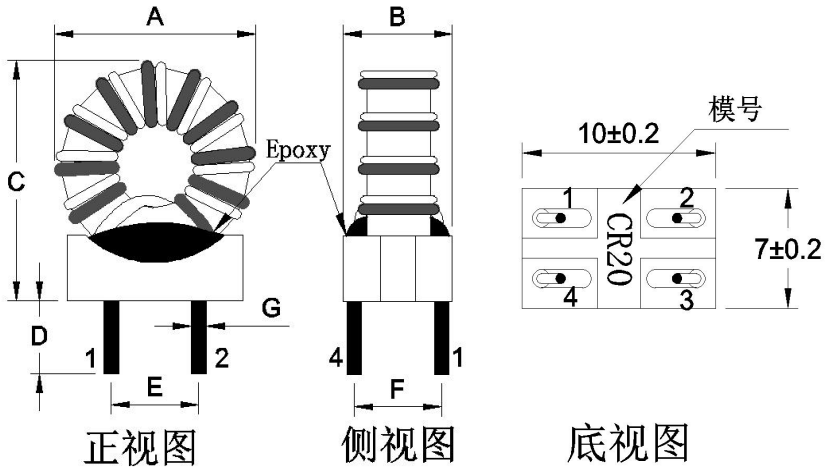
EDIT （制订）	CONFIRM （确认）	CHECK （审核）
尤标	陈林	夏欢

REVISION CHANGE DESCRIPTION(版本变更描述)

版本 Rev	变更内容 Changecontent	变更原因 Changethereason	变更人 Changet heperso	日期 DATE
V1.0	新建	/	尤标	2026/1/29
V1.1	脚距由4*5变更为6*5.5	按客户要求	尤标	2026/2/6

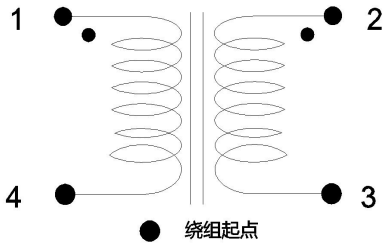
PART NO 料号		ISSUED 发行日期	2026/2/6	REV. 版本	A0	SHEET 页码
DRAWN BY 制图	尤标	CHECKED BY 检查	夏欢	APPROVED BY 确认	陈林	1

1.安装尺寸及外形图(CONFIGRATION&DIMENSIONS)　Unit：mm



A	B	C	D	E	F	G
13.0max	7.5max	14.0max	3.0±0.3	6.0±0.3	5.5±0.3	0.6±0.1

2.线圈接线图(SCHEMATIC)



3.绕组结构明细（CONFIGURATIONLIST）

顺序 sequence	起始 origin	终止 stop	线材规格 Wirespecifications	圈数 Numberofturns	胶带 Tape	绕线方式 Windingway
N1	1	4	Φ0.6mm QA-X/155本色	9.5Ts		并绕
N2	2	3	Φ0.6mm MIW-B黄色	9.5Ts		

备注NOTE:
1.绝漆并绕并绕，绕线均匀、不伤线；
2.CR结构，线包置于BASE中心，不可歪斜；
3.双面点胶固定BASE与进出线；
4.需普通含浸，凡立水浓度0.92~0.94。

PART NO 料号		ISSUED 发行日期	2026/2/6	REV. 版本	A0	SHEET 页码
DRAWN BY 制图	尤标	CHECKED BY 检查	夏欢	APPROVED BY 确认	陈林	2

4.电气参数（ELECTRICCHARACTERICS）（@25℃）

NO.	Measuring Parameter	Measuring PIN	Measuring Value	MeasuringStandard	Equipment
1	电感量	L(1-4),(2-3)	1.05mH±35%	1KHz,0.25V,100Ω	ZX1373X-12A
2	电感偏差	|L(1-4)-(2-3)|	0.05mH max	1KHz,0.25V,100Ω	ZX1373X-12A
3	直流电阻	DCR（1-4),(2-3）	15mΩ max	@25℃	TH2512B
4	绝缘阻抗	COIL-CORE	100MΩ min	500V DC	ZX9320S-4
		COIL-COIL			
5	耐压测试	COIL-CORE	500V AC	50Hz,1mA,3sec	WB2670A
		COIL-COIL	1200V AC		

5.材料清单（MATERIALLIST）

LIST1

ITEM	TYPE	MATERIAL	SPEC.		MANUFACTURE	ULNo.	ROHS
			℃	UL94			
MAGNETWIRE	0.6mm	QA-X/155	155	/	NINGBO JINTIAN NEW MATERIAL CO.. LTD	E227047	Y
		QA-X/155	155	/	HONGQI GROUP JIANGXI COPPER CO.,LTD.	E355168	Y
Triple Insulated Wire	0.6mm	MIW-B	130	/	Huizhou Huaying Electronic Technology CO., LTD	E470559	Y
		TIW-B	130	/	HUIZHOU JINMAXIANCAI CO LTD	E516017	Y
BASE	8*6.5	PF2A5-151J(*)	150	/	CHANGSHU SOUTH-EAST PLASTIC CO LTD	E136137	Y
		T378JB	150	/	Chang Chun Plastics Co., Ltd	E59481	Y
VARNISH	烘干型	JX-1150(*)	130	/	Yueyang GREEN Technology Co., LTD	E303754	Y
EPOXY	BLACK	HCJ802	130	/	Dongguan Hong Chuang Electronic Materials Co Ltd	E504240	Y

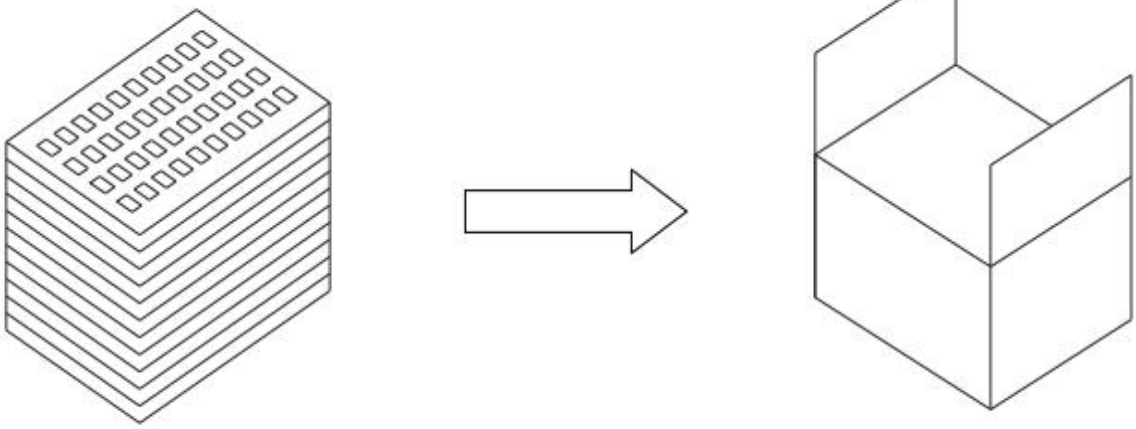
LIST2

ITEM	TYPE	MATERIAL	MATERIAL MANUFACTURE	ROHS
CORE	T10*6*4 绿色锰锌	HR15K	Shandong Hengrui Magnet Co., Ltd.	Y
SOLDER	Pb-free	SC07	Guangdong Zhongshi Metal Co., Ltd	Y

6.TEST DATA FOR PREPRODUCTION SAMPLE

	ELECTRONICALTESTDATA				REALDIMENSION（UNIT：mm）						
测试项目	L(mH)		DCR（mΩ）	耐压测试	A	B	C	D	E	F	G
	1.05mH±35%		15mΩ max	1200V AC							
spec	L1-4	L2-3	R(1-4),(2-3)	COIL-COIL	13.0max	7.5max	14.0max	3.0±0.3	6.0±0.3	5.5±0.3	0.6±0.1
1	1.07	1.08	9.5	PASS	12.55	7.02	13.37	3.02	6.05	5.58	0.58
2	1.16	1.15	9.1	PASS	12.41	7.15	13.41	3.05	6.11	5.49	0.58
3	1.21	1.20	9.4	PASS	12.38	7.09	13.38	3.04	6.15	5.53	0.59
4	1.18	1.17	9.6	PASS	12.34	7.07	13.45	3.11	6.09	5.41	0.58
5	1.15	1.16	9.7	PASS	12.45	7.12	13.49	3.12	6.04	5.52	0.59
6											
7											
8											
9											
10											

7.PACKAGE SPECIFICATION.



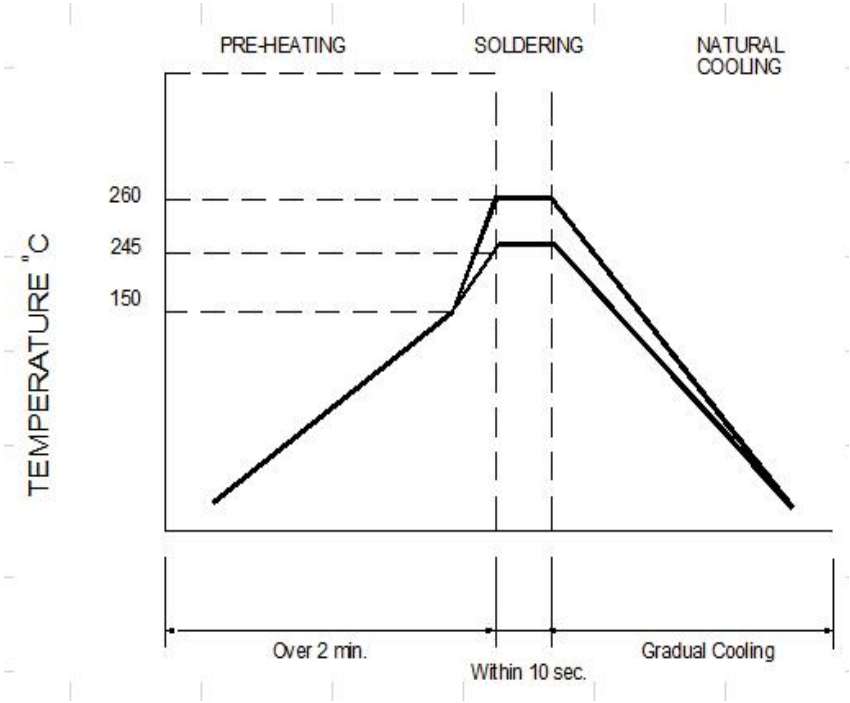
Plastic Box　　Master Carton

NO.	Packaging Materials	Reference Dimension	Material	Quantity
1	Plastic Box	378*275*13mm	PET	240/BOX
2	Master Carton	385*280*145mm	K747K	2400/Carton

1Master Carton=10Boxes=10×240=2400PCS
每吸塑盒装240PCS，每 5吸塑盒打包成1扎,每箱装2扎 ,每箱共装10 盘,共计 2400PCS。

8.SOLDERING CONDITIONS.

1.Wave Soldering(波峰焊):



①Never contact the ceramic with the iron tip,1.0mm tip diameter (max) .
②This product is suitable for use Wave soldering .
③This product is not suitable for reflow soldering, the reason shows that: the welding of the core and copper wire and other parts caused by high temperature damage, not suitable for reflow soldering.

2.Hand Soldering/Touchup 手工焊/返修

Soldering iron tip temperature	≤350°C
Soldering time	≤3 sec
Soldering	2 times