

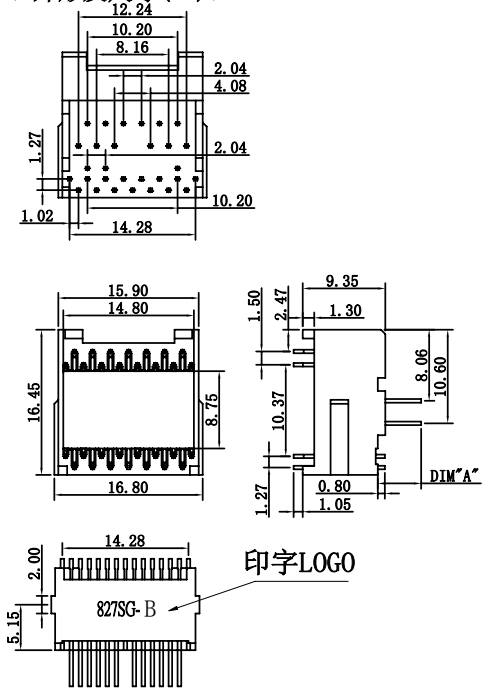
NO.	ECN NO.	DESCRIPTION	REV.	DRAW	DATE
1		修改测试规格	A0		202402903
2					
3					

一、产品物料清单(BOM)

阶次	料号	品名	规格	库存单位	组成用量	供应商
1		1013G线圈	1013G线圈, POE+, 3线CMC	pc	4	
1	F44477-100L04	RJ45 1*1 10G产品模组壳	电木151, 壳子脚长4.90mm	pc	1	亚湘
1		高温无铅锡条	Sn96Cu4.0	g	0.117	
1		AB胶 (DB527)	A/B胶 (比例为1: 1)	g	0.26	双键
1		水溶性助焊剂	T-300	g	0.09	
1		无铅含银锡条	Sn96.5/Ag3.0/Cu0.5	g	0.03	

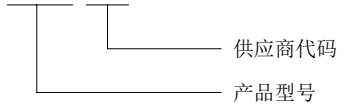
亚湘科技
受控文件

三、外形及尺寸(mm):



※图中所标尺寸为品保重点检验之尺寸.

印字标识: 827SG-B



※印字LOGO需使用激光镭射, 需清晰、美观且位置不可随意改动

二、不同针脚长度对应的母片料号 (DIM "A" 尺寸对照表)

母片料号	品名	壳子料号	壳子品名	DIM"A" (mm)	规格
	2427SG母片	F44477-100L04	RJ45 1*1 10G产品模组壳	4.90	SCORE 3线

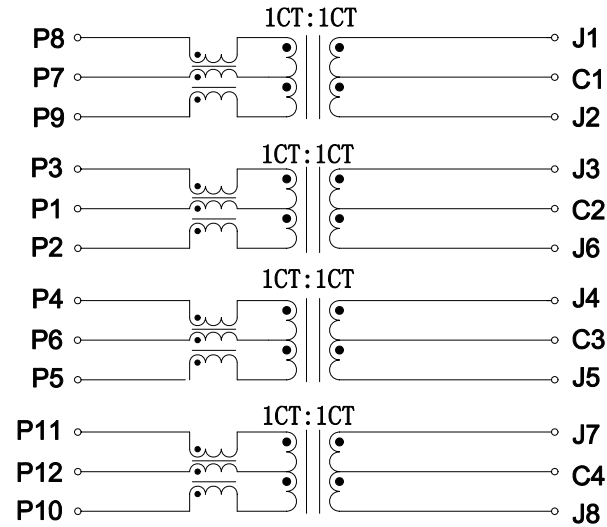
未注公差 TOLERANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED .X ±0.20 X.° ±2° .XX ±0.10 .X° ±1° .XXX ±0.05 .XX° ±0.5°						耒阳市亚湘电子科技有限公司	
比例 SCALE		角法 PROJ.		设计 DESIGN	品号 ITEM NO.		
张数 SHEET	1/3	纸张 SIZE	A4	校对 CHECK	品名 TITLE	2427SG 磁环母片	
单位 UNIT	mm	版本 REV.	A0	核准 APPROVAL	规格 DESC.	8 CORE, 3线CMC	
					图号 DWG NO.		

NO.	ECN NO.	DESCRIPTION	REV.	DRAW	DATE
1		修改测试规格	A0		20240903
2					

四、测试要求:

测试项目	测试脚位	测试条件	规格	使用仪器
电感 (常温)	P8-P9, P3-P2, P4-P5, P11-P10 J1-J2, J3-J6, J4-J5, J7-J8	100KHz, 100mV 0mA DC bias	180uH MIN	WK6420 或等效
漏感	P8-P9(短路J1-J2), P3-P2(短路J3-J6), P4-P5(短路J4-J5), P11-P10(短路J7-J8)	100KHz, 100mV	0.1-0.4 uH	
圈比	(P8-P9):(J1-J2), (P3-P2):(J3-J6), (P4-P5):(J4-J5), (P11-P10):(J7-J8)	100KHz, 100mV	1.0±2%	
极性	P8&J1, P3&J3, P4&J4, P11&J7	100KHz, 100mV	IN PHASE 100% TEST	
直流电阻	P8-P9, P3-P2, P4-P5, P11-P10		0.30-0.80 Ω	
	J1-J2, J3-J6, J4-J5, J7-J8		0.15-0.35 Ω	
	P7-P8, P3-P1, P4-P6, P11-P12		0.15-0.60 Ω	
	J1-C1, J3-C2, J4-C3, J7-C4		0.05-0.20 Ω	
开路/短路	P3-P9, P4-P10, P7-P12 C1-C2, C2-C3, C3-C4		Open	
杂散电容	P7-C1, P1-C2, P6-C3, P12-C4	100KHz, 100mV	10-25 pf	
耐压	初级 - 次级	1650AC/1mA/3s	Pass	DU-333或等效
绝缘电阻	初级 - 次级	500MΩ/500V/3s	Pass	
插损	P8-P9 TO J1-J2, P3-P2 TO J3-J6, P4-P5 TO J4-J5, P11-P10 TO J7-J8		-2.0dBMAX@1-400MHz; -3.0dBMAX@500MHz;	网络分析仪
回损	P8-P9 TO J1-J2, P3-P2 TO J3-J6, P4-P5 TO J4-J5, P11-P10 TO J7-J8		-20dBMIN@1-100MHz; -22+20.75xLOG(F/100)dB MIN@100-200MHz; -11dBMIN@300MHz; -8dBMIN@400MHz; -7.5dBMIN@500MHz;	
近端串扰	J1-J2 TO J3-J6, J3-J6 TO J4-J5, J4-J5 TO J7-J8 (P8-P9 load 100Ω, P3-P2 load 100Ω, P4-P5 load 100Ω, P11-P10 load 100Ω)		-30dBMIN@1-100MHz; -26dBMIN@100-500MHz;	
共模抑制比	P8-P9 TO J1-J2, P3-P2 TO J3-J6, P4-P5 TO J4-J5, P11-P10 TO J7-J8		-30dBMIN@1-100MHz; -25dBMIN@100-300MHz; -20dBMIN@300-500MHz;	

五、电路原理图:



亚湘科技
受控文件

六、使用及存储

- 工作温度: -40 ~ +125° C; 存储温度: -40 ~ +125° C;
- 包装方式采用管装;
- 模组采用波峰焊工艺。
- 产品出货需使用真空包装。

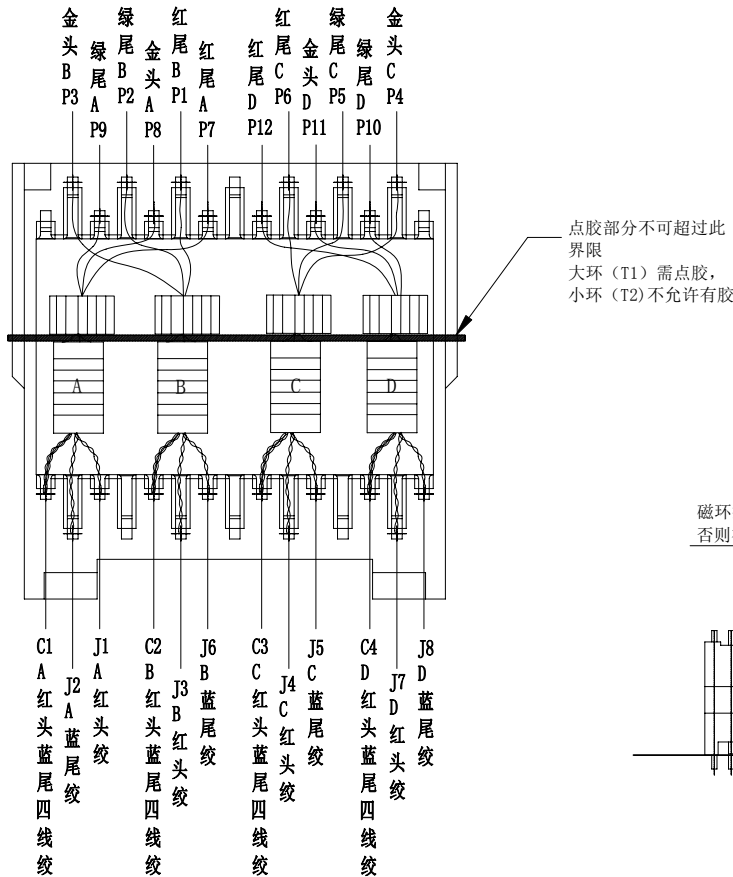
未注公差 TOLERANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		亚湘科技		耒阳市亚湘电子科技有限公司	
比例 SCALE		角法 PROJ.		部门 DEPARTMENT	
张数 SHEET		纸张 SIZE		品名 ITEM NO.	
单位 UNIT		版本 REV.		品名 TITLE	
		A4		2427SG 磁环母片	
mm		A0		规格 DESC.	
		核淮 APPROVAL		8 CORE, 3线CMC	
				图号 DWG NO.	

NO.	ECN NO.	DESCRIPTION	REV.	DRAW	DATE
1		修改测试规格	A0		202400903
2					

七、母片绕线示意图如下所示:

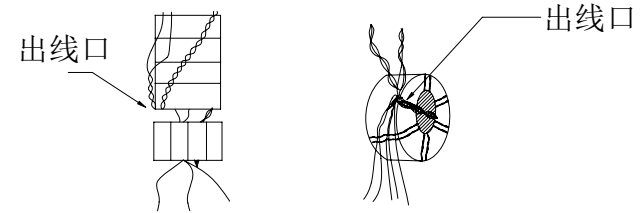
注:

1. 绕线时需注意: A/B/C/D通道均为1013G线圈;
2. 模组绕线时, 出线缺口朝上, 引线必须一一对应的放在各自的线槽内(图二);
3. 磁环摆放位置必须按照绕线图摆放, 高度不可超过指定塑壳台阶面(图三);
4. 模组封灌A/B胶, 较量适中, 不可过多, 不可超过塑壳指定台阶面, 小环不能粘胶(图四);
5. 模组外PIN需镀锡Sn96.5/Ag3.0/Cu0.5处理;
6. 上锡位置不能有虚假焊及锡点肥大、超高等现象, 所有材料需符合ROHS和无卤标准; 检验标准参考模组外观检验项目中的标准: 《YX-WI-JS051》.
7. 模组成品必需满足PIN镍层厚度: 20u"Min, 锡层厚度: 120u"Min.



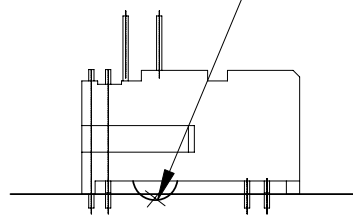
图一 绕线图

点胶部分不可超过此界限
大环 (T1) 需点胶,
小环 (T2) 不允许有胶

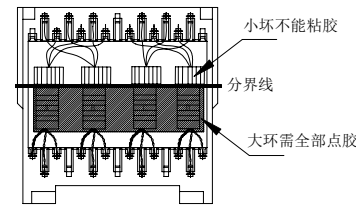


图二: 磁环摆放时所有出线口必须在上, 沿着胶壳壁放入线槽, 保证引线出线最短, 但线不可崩直

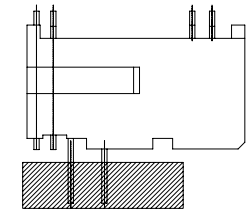
磁环摆放高度不得超过此塑胶面,
否则视作不良品



图三



图四 点胶示意图



图五 外PIN需镀锡处理

亚湘科技
受控文件

未注公差 TOLERANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		YX-TEK 亚湘科技		耒阳市亚湘电子科技有限公司	
比例 SCALE		角法 PROJ		部门 DEPARTMENT	品号 ITEM NO.
张数 SHEET	3/3	纸张 SIZE	A4	设计 DESIGN	品名 TITLE
单位 UNIT	mm	版本 REV.	A0	校对 CHECK	规格 DESC.
				核准 APPROVAL	图号 DWG NO.
					2427SG 磁环母片
					8 CORE , 3线CMC