



BOM&工艺流程&工艺参数表&产品参数表

产品料号:	9010001	产品型号:	A92MH12-AR25EA1	版本	A/1	
料号	品名	规格		单位	用量	物料核对
3010013	外框	9225-A-R圆框 Φ95*25.4 PBT-GF30 单边框双螺丝孔Φ4.4±0.1 GP		个	1	日鑫昌
3120001	含油轴承	Φ8.01*Φ3.0*9.0 Cu+Fe GLY2100 GP		个	1	利匀
3160001	弹片	Φ5.0*0.5 Mylar GP		个	1	川苏
3160002	十字扣环	Φ7.9Φ2.6*0.35 Mylar GP		个	1	川苏
3170001	线束	JWT2510-4P UL1007 26# 并线 全黑 GP		个	1	轩马
3180001	风扇贴纸	A92MH12-AR25EA1 Φ30 PET(50番) 黑字白底 GP		个	1	祥企
3020001	扇叶	9225-A-R扇叶 Φ85.6*17.3 PBT-GF30 单边框双螺丝孔Φ4.4±0.1 GP		个	1	日鑫昌
4010010	磁环组合	Φ30*14.5*2.1 GP		个	1	新力为
3070027	铁芯包射/bobbin	Φ24*Φ10*4极 50H1300 T0.5*8片 PBT-GF30 带插针 GP上3.0/下3.0		个	1	华源精密
3050021	漆包线	2UEW 0.12 155℃ 红色 聚氨酯漆包线 GP		克	5	正一
5010003	9225包装箱	9225包装箱		个	1/48	祥旺
5010004	9225吸塑盘	9225吸塑盘		个	1/144	旭旺
7010001	黑胶	例: 乐泰9460 GP		克	0.15	意霖
7020001	锡丝	Φ1.0 Sn96.5Ag3.0Cu0.52 GP		克	0.3	同方
3050001	PCBA	01A APX9766A -W FG		个	1	恒熙泽

工艺流程

扇叶组合	磁环压入扇叶 → 点胶 → 轴芯清洁
STA组合	绕线 → 沾锡 → 插板 → 焊锡 → 焊线 → 阻测
成品组合	放框叶 → 入弹片、扣环、点油、放轴承、点胶、压轴承 → 扣马达、理线 → 压马达 → 扣拉扇叶 → 功测 → 听音 → 贴标 → 包装

工艺参数表

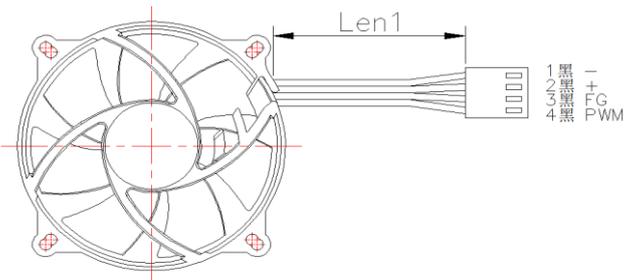
磁环压入扇叶高度	1.6(1.5~1.7)mm	STA压入高度	16.7(16.6~16.9)mm
绕线程序		后注油型号	GLY2100
绕线圈数	0.12*185圈 (单线绕)	后注油重量	30(25~35)mg
绕线阻值	28.5.0(27.0~29.2)Ω	框外线长	100(90~110)mm
轴承压入高度	17.3(17.2~17.4)mm		

产品参数表

电压	12±0.05V	抖动	手感测试(黄金样板)
电流	Max.0.50A	100%转速	3000 (2700~3300Rpm)
		30%转速	900RPM(REF.)
		0%转速	900RPM(REF.)

变更记录

1.取消线材贴旗标, 改外框侧面贴二维码。
统一磁框用30*14.5*2.1, 磁框压入高度改为1.6, Stator压入高度16.7, 包射改为24*10*8 (3.0/3.0)



审核

欧阳定邦 2021.07.01

设计

Luk