产品规格书

NO.:Y400070-032-S01

客户	
客户料号	
产品名称	Y400070-032 单动圈喇叭
产品型号	Y400070-032-S01

批准	审核	编制

客户批准		

如果贵方同意，请寄给我们一份复印件

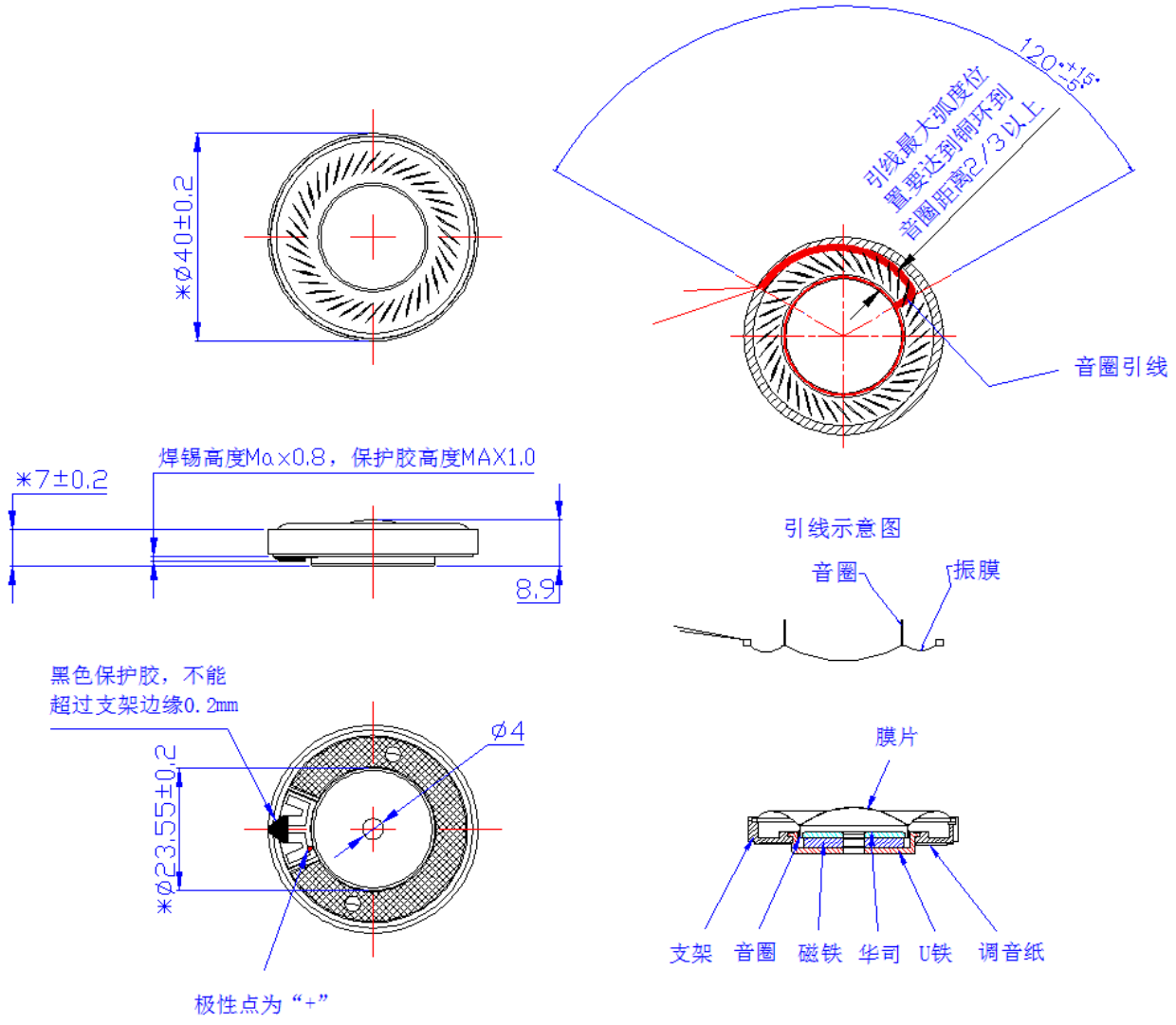
常州阿木奇声学科技有限公司
地址：常州市武进经济开发区兰香路 7 号
电话：0519-81882133
传真：0519-81882132
http://www.china-armature.com

版本				
修订序号	日期	页码	描述	签字
A/0	2017-03-03	/	初版	丁洋
备注:				

1. 产品概述

1.1 此文件为动圈扬声器单元规格书

1.2 产品尺寸：φ40mm*7mm，具体参考 图一

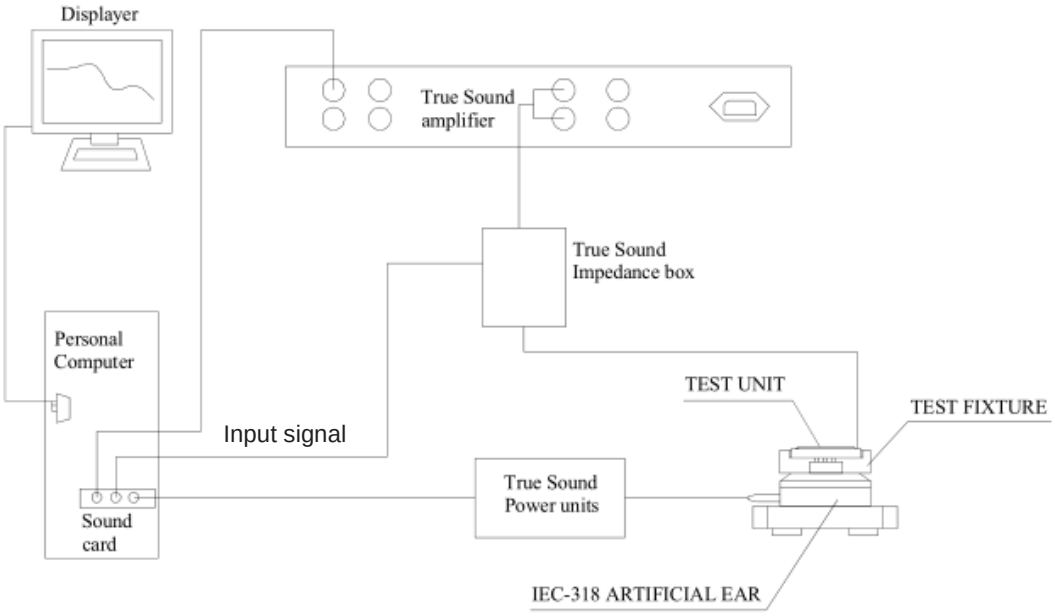


图一、 产品尺寸详图

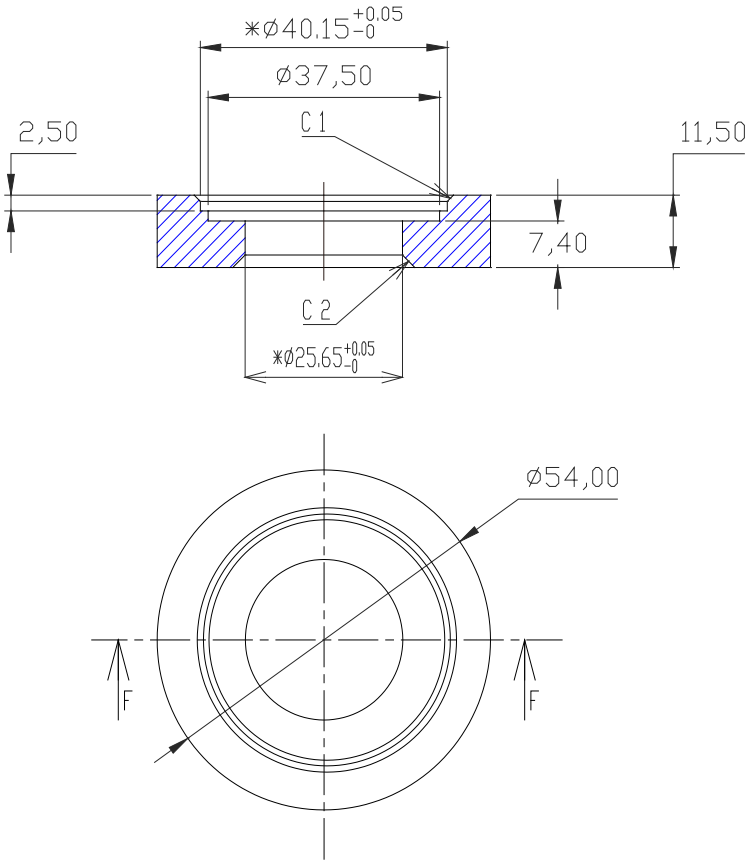
2. 喇叭电气规格

注：测试环境条件，除非另有规定应该是正常温度 15 至 30℃，正常湿度 45～85％和正常气压 860 到 1060hPa。但是，如果在判断中产生疑问，测试条件为：（1）温度 20±5℃;(2)湿度 60%~70%; (3)气压 860~1060hPa

2-1 测试设置	硬件连接参考： 图二、硬件连接方式 图三、测试治具示意
2-2 阻抗	32±15% ohm ，at 1KHz，Input：0.179 Vrms
2-3 声压级	119 ± 3dB at 1KHz，Input：0.179VRms，IEC318Ear
2-4 典型频率响应曲线	参考图四、典型频率曲线
2-5 额定功率	20mW
2-6 最大功率	50mW
2-7 失真度	参考图五、失真曲线
2-8 操作温度	-20℃ to +70℃
2-9 储存温度	-40℃ to +70℃
2-10 BUZZE & RATTLES	Must be free audible noise From 50 Hz to 3KHz frequency range, Input：0.8Vrms
2-11 BASS RESONANCE FREQUENCY(F0)	120±20%Hz in free air ，Input：0.179VRms

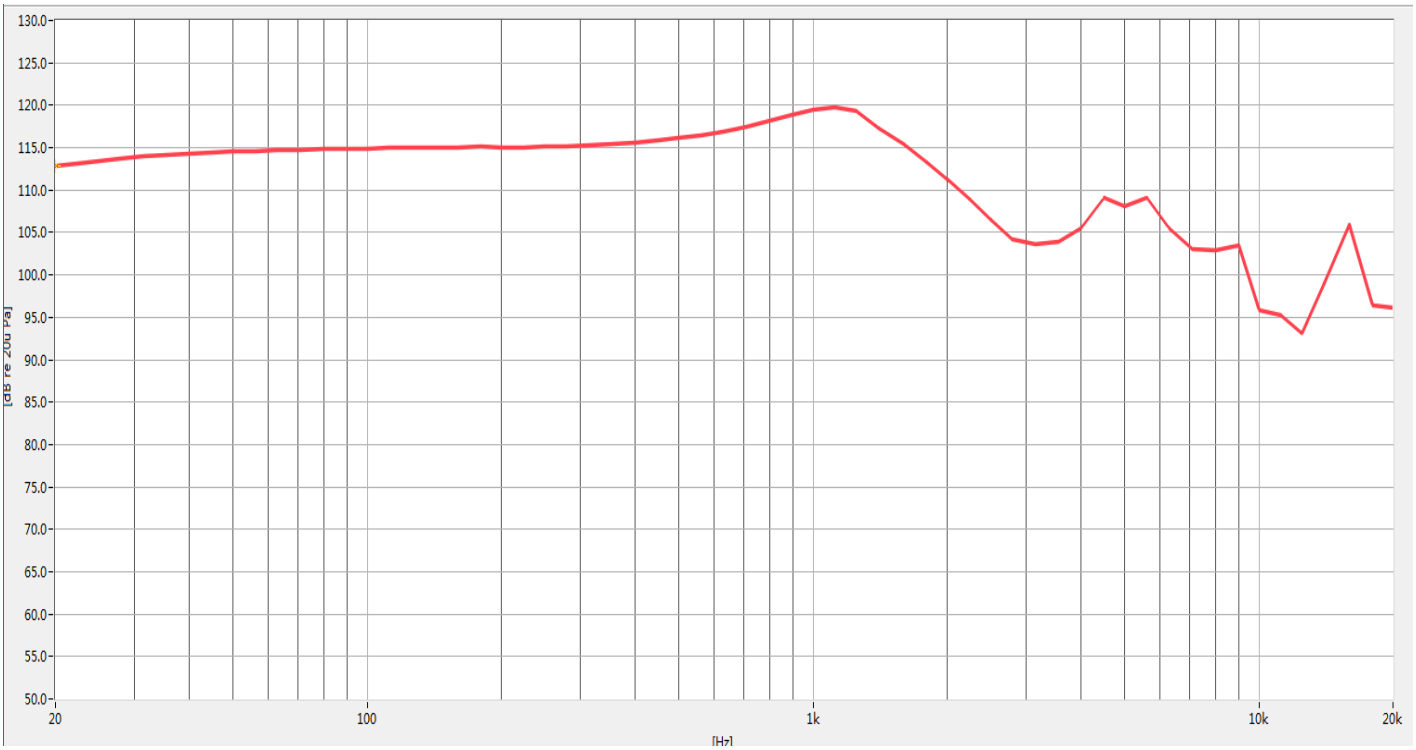


图二、 硬件连接方式



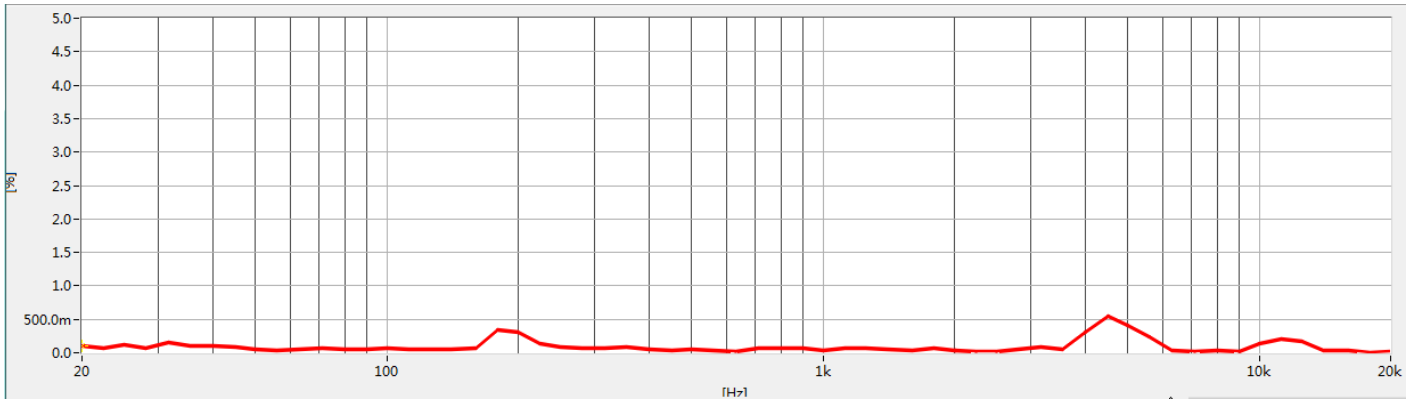
图三 、测试治具示意图

AMT Y400070-032–S01　Typical Response Curve



图四 、典型频响曲线

AMT Y400070-032-S01　Distortion Curve



图五 、失真曲线

3. 可靠性测试

可靠性测试		
3-1 持续烧机(TTS)	单体喇叭进行 16pcs 的 168H 持续粉红噪音烧机测试，测试前后比对 SPL 曲线及听音测试；(输入功率:20mw)	1. 测试过程后不能出现无音、杂音、音小等问题； 2. 测试前后 SPL 对比差异在 3dB 之内，THD 符合我司要求（输入 1mw 测试，SPEC 按照所测机种标准） 3. 机构部分无分离、变形、间隙、段差增大、PCBA 分离、点胶部分开胶；
	单体喇叭进行 16pcs 的 72H 持续粉红噪音烧机测试，测试前后比对 SPL 曲线及听音测试；(输入功率:60mw)	
3-2 持续烧机(TTF)	单体喇叭进行 16pcs 的持续提高功率粉红噪音烧机测试，直到喇叭出现无音为止；(输入功率:从 20mw 开始进行烧机，每个功率持续 1H，确认 OK 后，增加 10mw，再烧机 1H，依次提高，直到喇叭出现无音为止)	
3-3 定频烧机测试	对单体喇叭进行以下频段的定频烧机测试：100Hz\300Hz\600Hz\1KHz\2KHz\4KHz\6KHz\8kHz，每个频段 1H，输入功率：30mw；试验数量 5PCS	
3-4 短时间开关测试	用 60mw 功率输入，开启喇叭持续工作 60S，再关闭喇叭，共测试 60 次；试验数量 5PCS	
3-5 长时间开测试	用 40mw 功率输入，开启喇叭持续工作 120S，再关闭喇叭，共测试 20 次；试验数量 5PCS	
3-6 震动测试	单体喇叭进行 10Hz-50Hz 的随机震动测试 3H，测试后进行 SPL 的曲线对比及听音测试；试验数量 12PCS	
3-7 跌落测试	单体喇叭进行 1.7M 的跌落测试 18 次；6 次/面，测试时用治具固定喇叭，测试后进行 SPL 的曲线对比及听音测试；试验数量 9PCS	
3-8 滚动测试	1M，150cycle,5cycle/min，10 次检验一次曲线及听音；测试时用治具固定喇叭；试验数量 9PCS	
3-9 冷热冲击测试	单体喇叭进行-40℃-70℃的循环测试，低温 30MIN，高温 30MIN，共 24 循环；测试后室温保存 4H 后进行 SPL 的对比及听音测试；(关机状态，测试数量：8pcs)	
3-10 低温工作	单体喇叭进行温度-20℃的测试，共进行 72H；粉红噪音，输入功率：30mw；测试后室温保存 4H 后进行 SPL 的对比及听音测试；测试数量：8pcs	

3-11 高温工作	单体喇叭进行温度 70℃的测试，共进行 72H；粉红噪音，输入功率：30mw；测试后室温保存 4H 后进行 SPL 的对比 及听音测试；测试数量：8pcs	1. 测试过程后不能 出现无音、杂音 、 音小等问题； 2. 测试前后 SPL 对比差异在 3dB 之内， THD 符合我司要求（输入 1mw 测试， SPEC 按照所测 机种标准） 3. 机构部分无分离 、 变形 、 间隙、段差增大、PCBA 分 离、点胶部分开胶； 4. 盐雾测试 24 小时通过即 OK
3-12 低温存储	单体喇叭进行温度-40℃的测试，共进行 96H；测试后室温保存 4H 后进行 SPL 的对比及听音测试，测试数量 8pcs	
3-13 高温存储	单体喇叭进行温度 70℃的测试，共进行 96H；测试后室温保存 4H 后进行 SPL 的对比及听音测试；测试数量：8pcs	
3-14 温湿度冲击测试	单体喇叭进行温度-30℃-70℃，湿度 90%的测试，每个循环 4H，共进行 15 循环；测试后室温保存 4H 后进行 SPL 的对比及听音测试；测试数量：8pcs	
3-15 盐雾测试	测试时间：48 小时；温度：实验环境温度 30 度；温度：实验环境湿度>=70%；实验温度要求：盐水温度 35 度，实验箱温度 35 度，压缩空气温度 47 度；实验盐水要求：用 JIS-S-8150 氯化钠溶液浓度 5±1%，其 PH 值为 6.5-7.2；测试数量：8pcs	

4. 包装

保护方式：纸箱+方形隔板+吸塑盒+纸板，数量可以依据客户定义。