

华为手机保护壳磁吸设计参考文档

Mate60 系列 | Pura70 系列

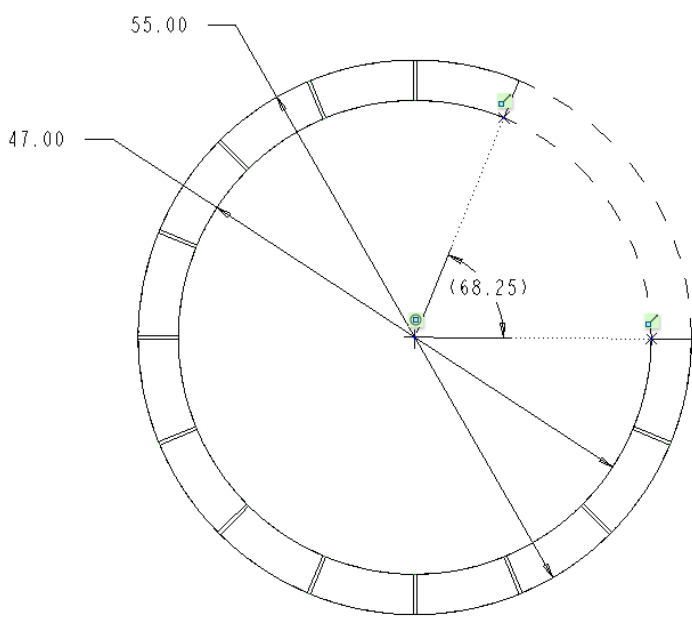
版本 2024 V1

安全及免责声明：

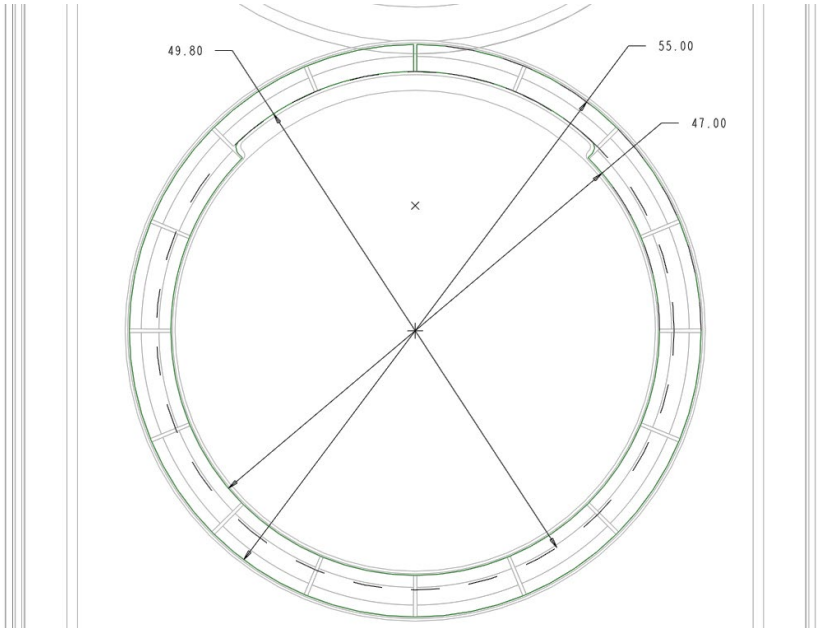
- 此文档仅供三方生态伙伴作为设计参考信息， 不作为任何官方设计标准/规范及测试认证之用途 。
- 手机磁吸保护壳涉及无线充体验及充电安全，严禁在保护壳上增加磁环/霍尔磁铁之外的任何金属部件，以确保充电效率及安全性。
- 三方保护壳壳体材质不建议使用任何影响无线充电性能的材质，保护壳厚度建议参考本文档中的建议尺寸规格。
- 对基于此文档设计的三方产品所出现的误差，质量，体验，安全等问题，华为不承担任何责任及法律风险 。

手机保护壳磁环及霍尔感应磁铁设计部分：

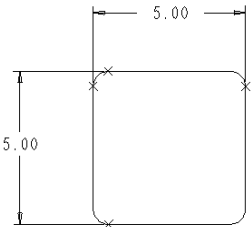
Pura70系列 磁吸环尺寸：



Mate60系列 磁吸环尺寸：

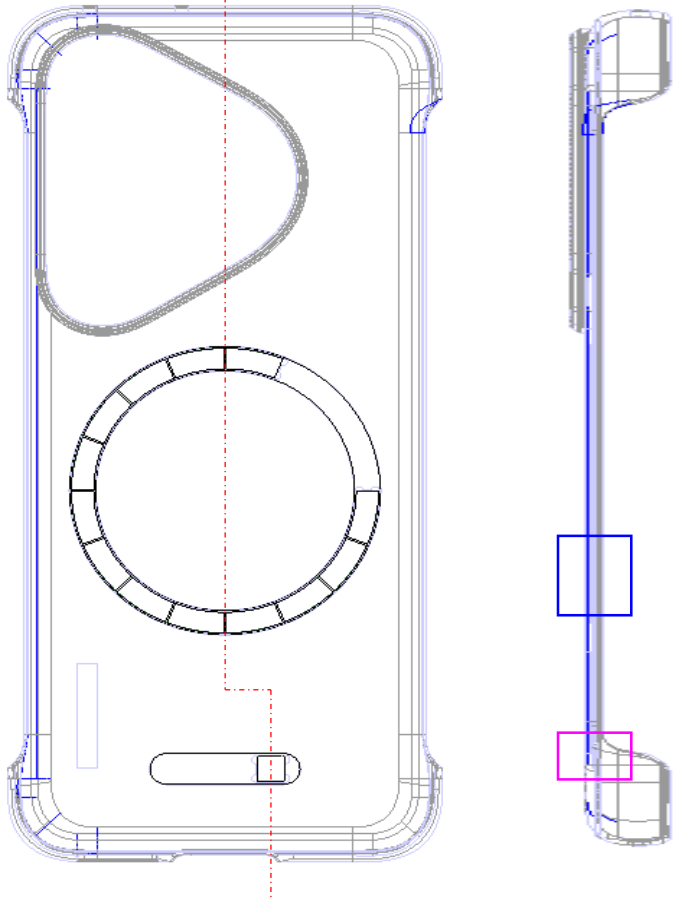


Hall感应磁铁尺寸：

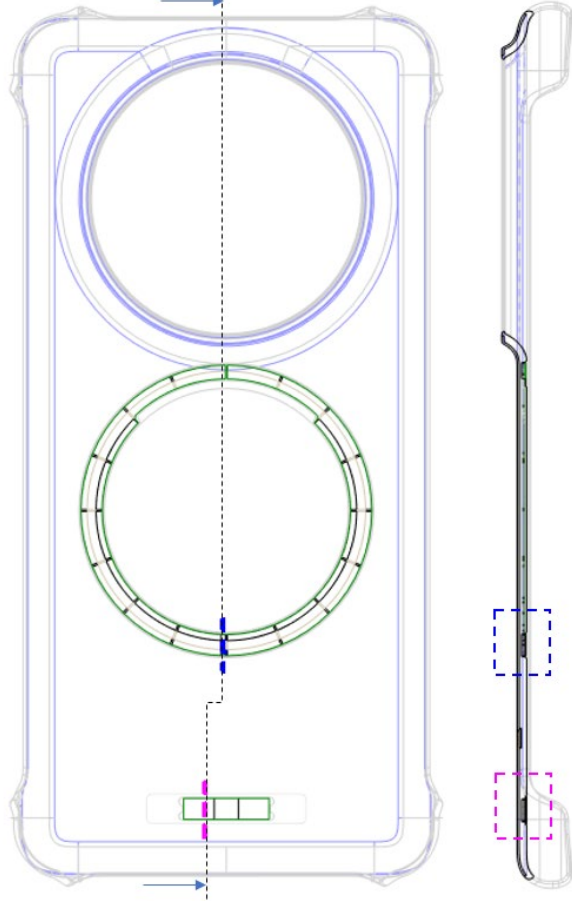


1. 磁吸环呈不规则环形，磁铁不可连成完整一块，建议根据工艺能力分切多段，阵列排布；
2. 磁吸环内的全部磁铁依托环形钢片粘合固定，钢片与磁铁的内外径须保持一致；且应保证钢片圆周上至少打断一处，打断位置保证存在一定间隙，且磁铁装配后磁铁和钢片点胶后不形成导通；
3. 磁吸环外径推荐55mm，磁吸环较宽处内径推荐 $\geq 47\text{mm}$ ；
4. Hall感应磁铁推荐尺寸5*5mm，厚度0.5mm；
5. 针对Mate60系列，磁吸环较窄处内径推荐 $\geq 49.8\text{mm}$ ；磁环较窄分布区域是上方90°范围内，装配至成品壳状态应保持左右对称；
6. 针对Pura70系列，磁吸环局部需要挖空避让（不布置磁铁），如左图所示；

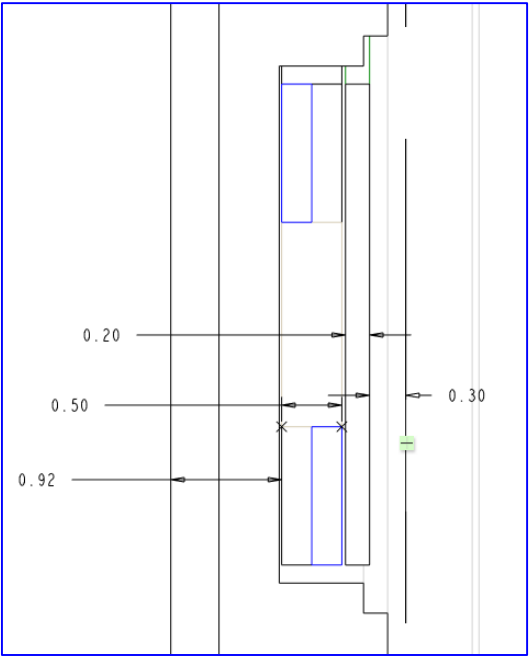
Pura70系列 磁铁极性说明：



Mate60系列 磁铁极性说明：

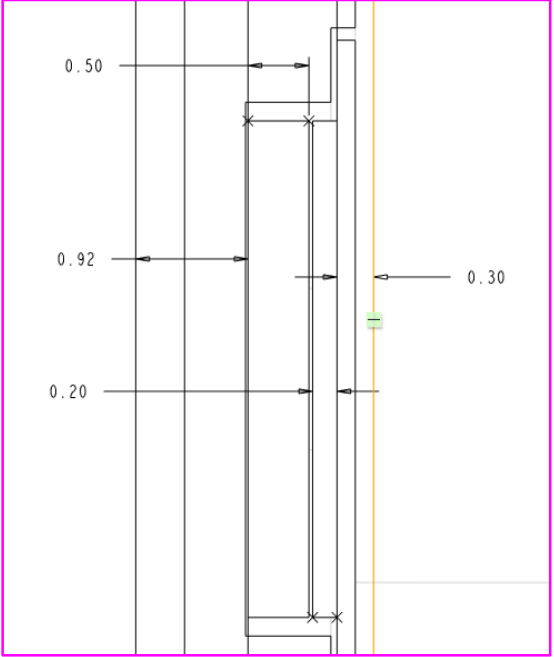


环形磁铁 下端剖面图：



	近手机侧	远手机侧
近圆心侧	S	N
远圆心侧	N	S

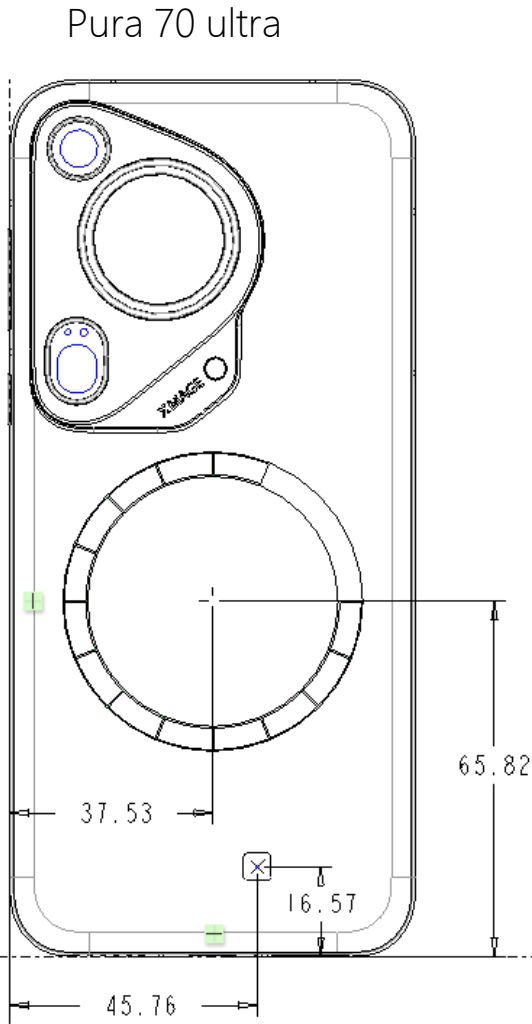
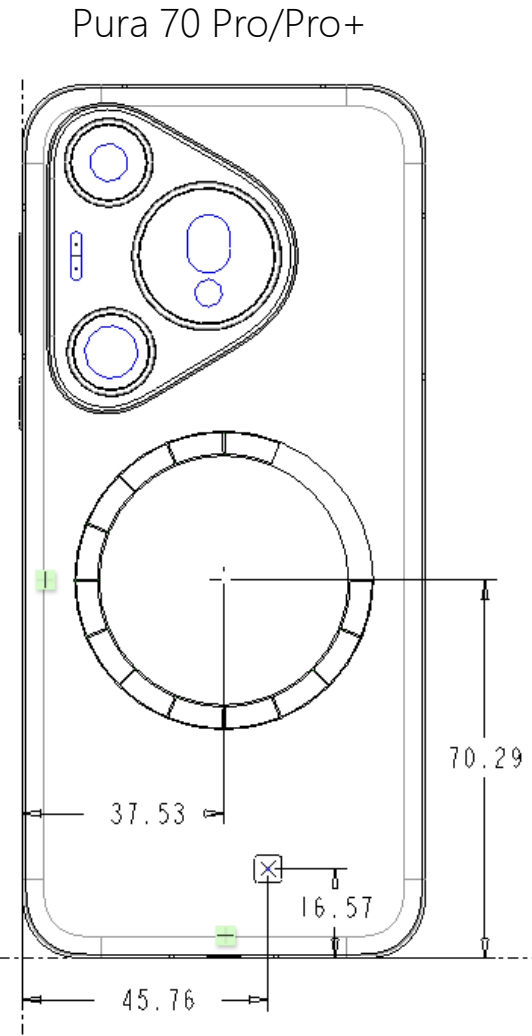
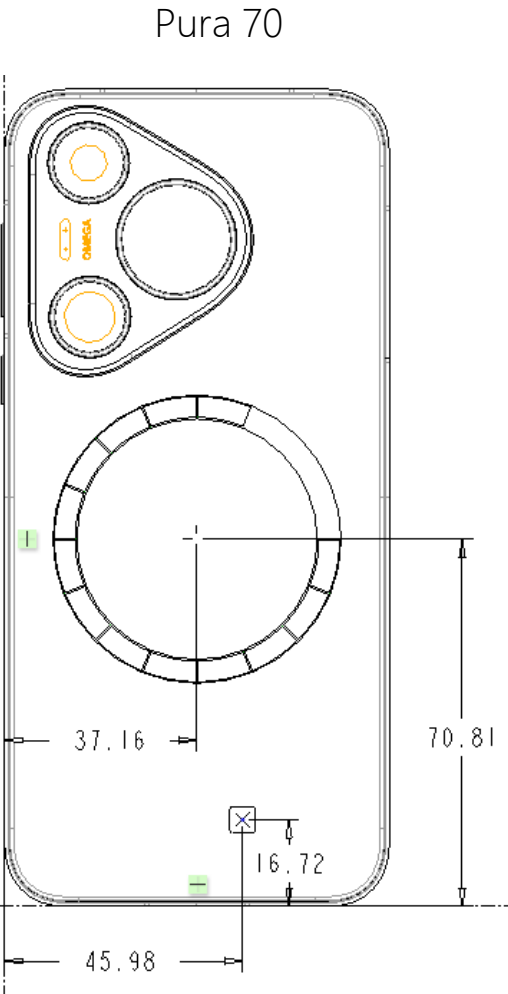
霍尔磁铁 位置剖面图：



近手机侧	远手机侧
N	S

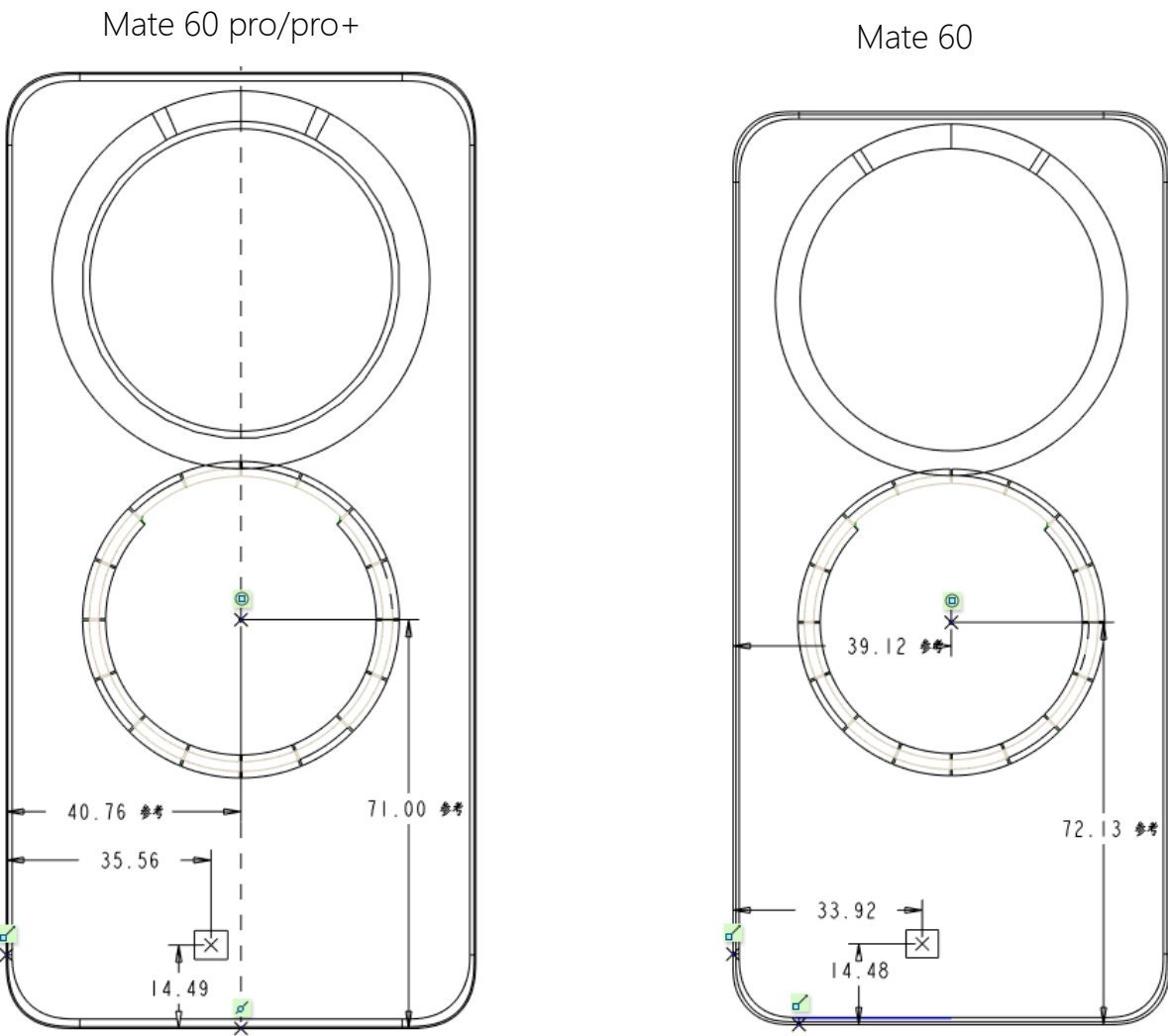
1. 磁铁靠近手机方向增贴钢片（SUS430/ SPCC），厚度推荐值为0.2mm（钢片材质及厚度仅为建议值）；
2. 磁吸环范围内磁铁磁极方向为双面四极，底部横条磁铁的充磁方向为远手机S近手机N；
3. 充磁强度建议不低于N52，磁铁厚度建议 $\geq 0.5\text{mm}$ （以磁吸体验及不干扰器件性能为准）；
4. 钢片靠近手机侧，距手机外表面（电池盖平整部分）推荐值 $\geq 0.3\text{mm}$ ；
5. 磁铁远离手机侧，距壳套外表面（壳套外侧平整部分）推荐值 $\leq 0.95\text{mm}$ ；

Pura 70系列 磁吸环和hall感应磁铁对应整机的位置参考：



注：磁环位置是基于手机本体尺寸进行标注 图纸视角为背部视角

Mate 60系列 磁吸环和hall感应磁铁对应整机的位置参考



注： 磁环位置是基于手机本体尺寸进行标注 图纸视角为背部视角