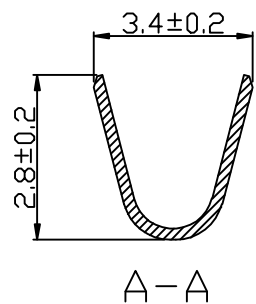
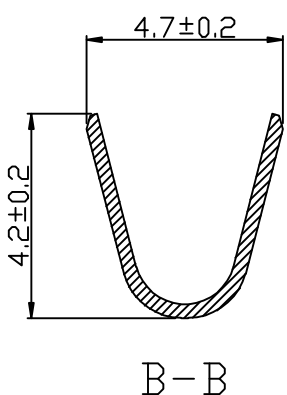
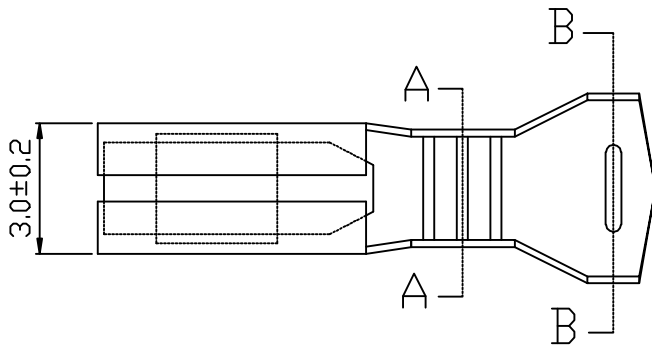
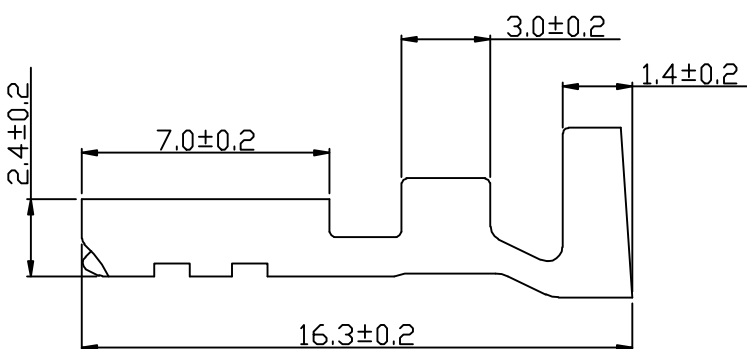
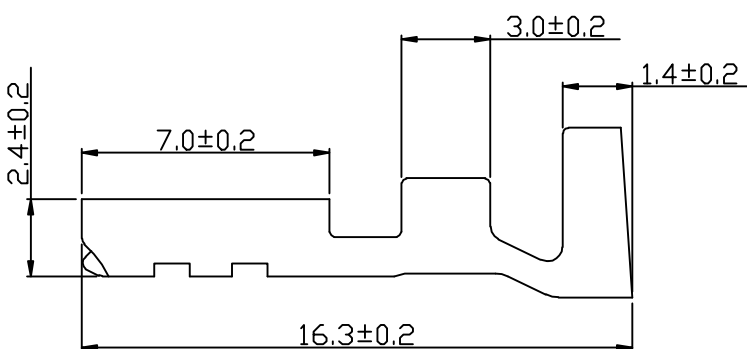
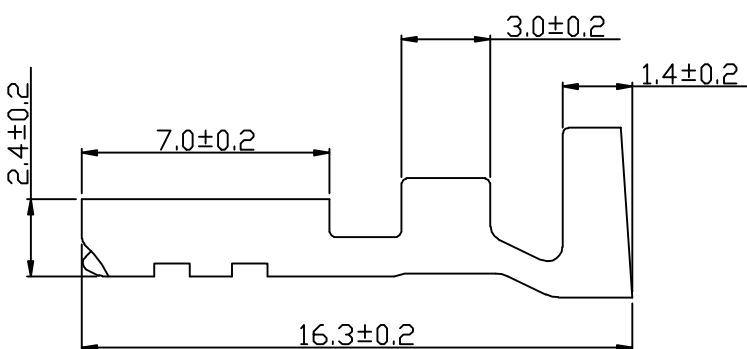
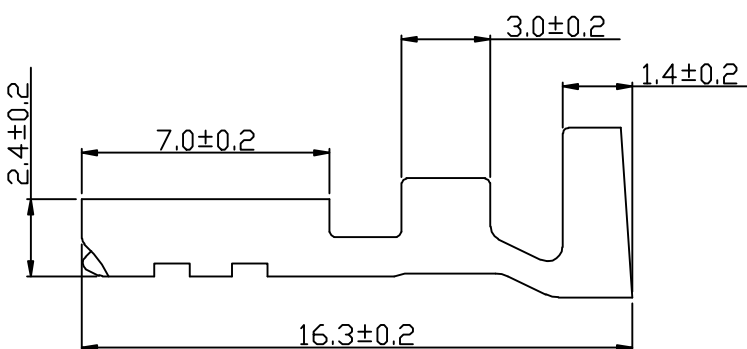


| 承认书   | 工序 | 检验标准 | 品质部  | 检验项目 |    | 技术要求       | 检验方法   |                |
|---|----|------|--|------|----|------------|--|----------------|
|   | 冲压 |      |  | 序号   | 项目 | 内容         |  |                |
| 技术要求<br>1. 冲制件表面应光洁平整无毛刺及裂痕。<br>2. 产品弯曲处不得有机械性损伤, 切口毛刺 $<0.2\text{mm}$<br>3. 表面镀锡铈或亚光, 镀层表面应清洁, 均匀一致, 无腐蚀现象。<br>4. 未注尺寸公差均按GB1800-79IT10级                               |    |      | 未注公差   |      | 1  | 外观         | 标志正确清晰, 端子应无断裂、毛刺、变形、划伤;<br>表面镀层应均匀、光亮、无霉斑、发黑、剥层等缺陷。   |                |
|   |    |      | 尺寸   | A    |    |            |  | B              |
|   |    |      |  |      | 2  | 机械性        | 产品弯曲部位不得有机械性损伤, 不易折断, 切口毛刺 $<0.2\text{mm}$   |                |
|   |    |      |  |      | 3  | 互换性        | 同一型号, 同一规格的端子应能通用, 互换、插入手感顺畅, 任意两只产品一致性好。  | 将端子与塑件进行互换搭配检查 |
|   |    |      |  |      | 4  | 插入力<br>拔出力 | 拉力检测器  |                |
|   |    |      |  |      | 5  | 固定性        | 每一接触件在详细规范规定拉力推力作用下不应该从基座中脱落, 上下直径间隙 $0.2\sim 0.3\text{mm}$ , 左右间隙 $0.02\sim 0.1\text{mm}$ , 锁扣力 $\geq 30\text{N}$ |                |
|   |    |      |  |      | 6  | 尺寸         | 应符合左边示意图要求<br>未注圆角 $0.3\text{R}$ , 未注倒角 $0.2\times 45^\circ\text{mm}$<br>未注公差尺寸按GB/TB914-92中ST7级                   | 游标卡尺<br>千分尺    |
|   |    |      |  |      | 7  | 使用材料<br>黄铜 | 规格   | 数量             |
|   |    |      |  |      | 8  |            |  |                |
|   |    |      |  |      |    |            |  |                |

审核: 林振华

起草: 李国常