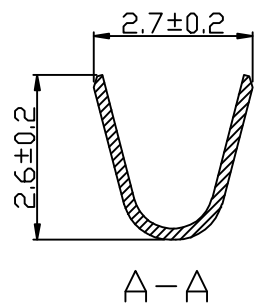
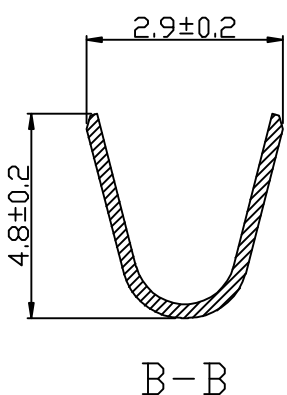
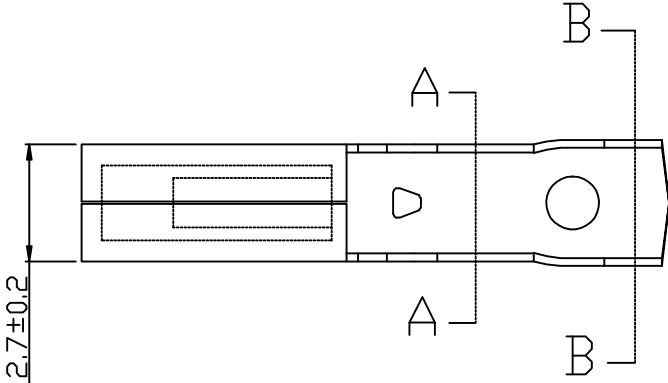
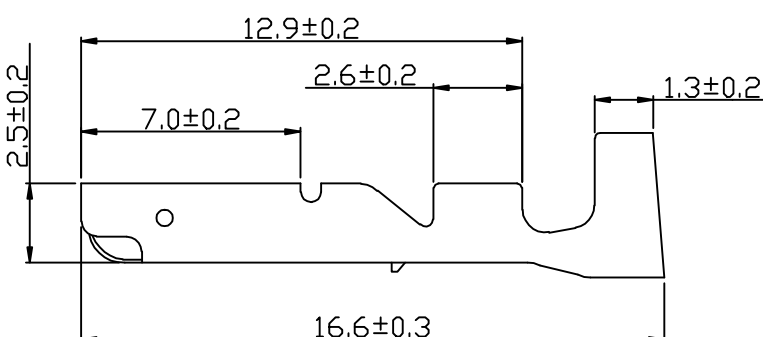
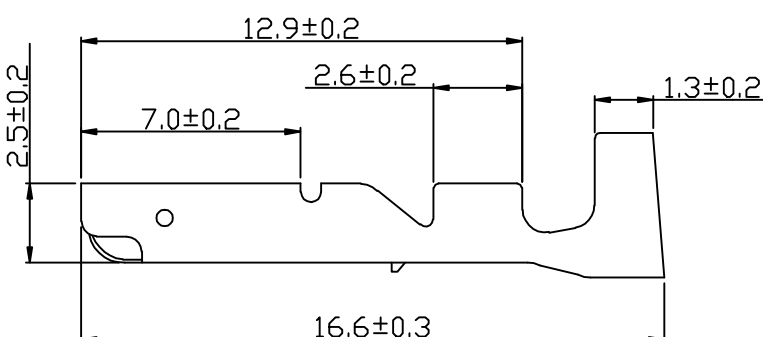
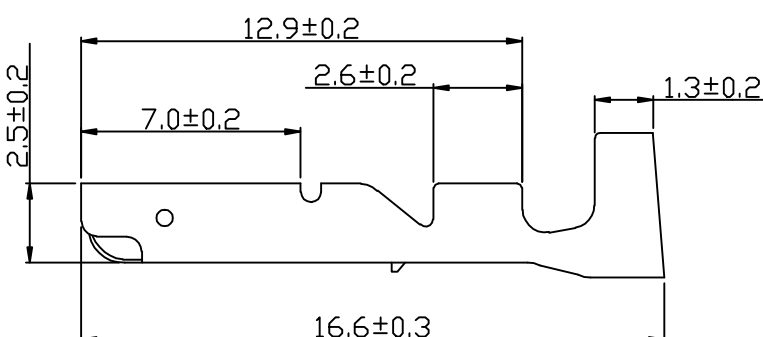
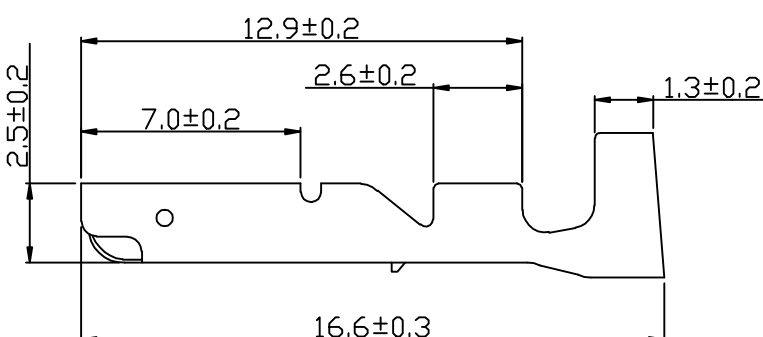
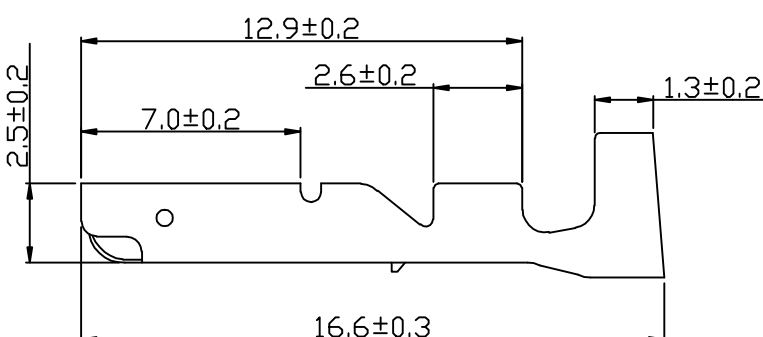
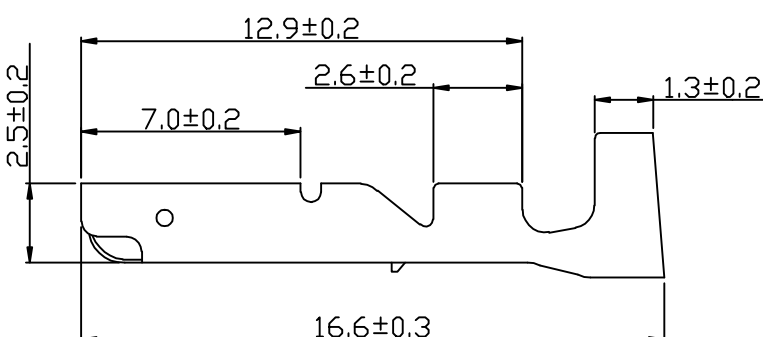
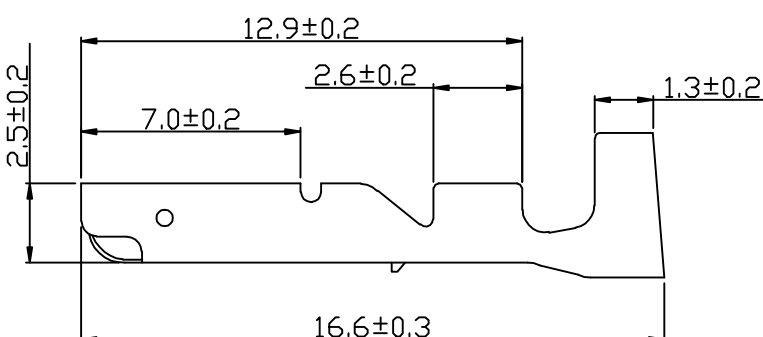
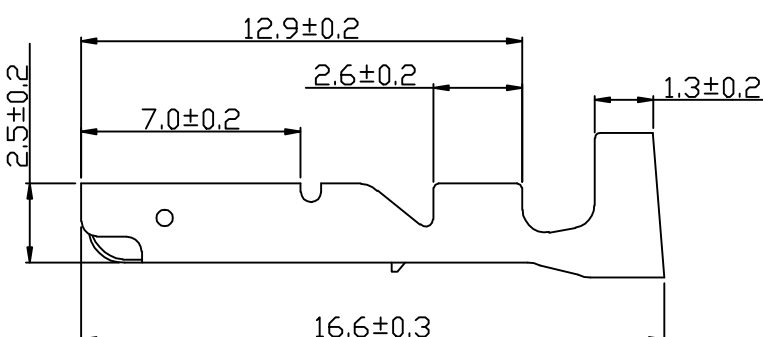
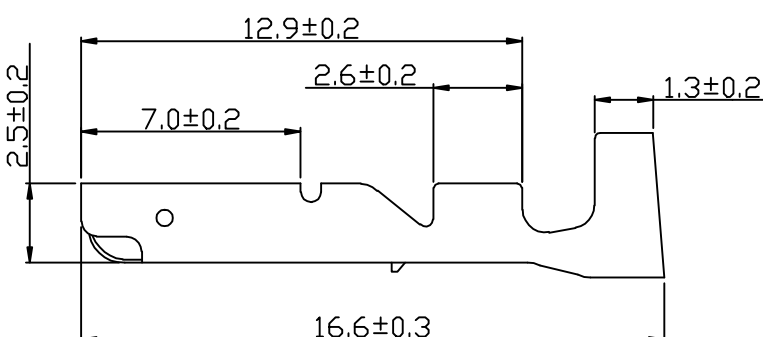


承认书	工序	检验标准	品质部	检验项目		技术要求	检验方法	
	冲压			序号	项目	内容		
技术要求 1. 冲制件表面应光洁平整无毛刺及裂痕。 2. 产品弯曲处不得有机械性损伤, 切口毛刺 $<0.2\text{mm}$ 3. 表面镀锡铈或亚光, 镀层表面应清洁, 均匀一致, 无腐蚀现象。 4. 未注尺寸公差均按GB1800-79IT10级			未注公差		1	外观	标志正确清晰, 端子应无断裂、毛刺、变形、划伤; 表面镀层应均匀、光亮、无霉斑、发黑、剥层等缺陷。	
			尺寸	A				B
 					2	机械性	产品弯曲部位不得有机械性损伤, 不易折断, 切口毛刺 $<0.2\text{mm}$	
					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 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 未注圆角 0.3R , 未注倒角 $0.2\times 45^\circ\text{mm}$ 未注公差尺寸按GB/TB914-92中ST7级	游标卡尺 千分尺
					7	使用材料 黄铜	规格	数量
					8			

审核: 林振华

起草: 李国常