

KLT 深圳市康利通电子科技有限公司

产品型号

产品名称

名称

检验标准

共1页

承认书

工序
冲压

检验标准

品质部

检验项目

技术要求

检验方法

序号

项目

内容

检验方法

技术要求

1. 冲制件表面应光滑平整无毛刺及裂痕。
2. 产品弯曲处不得有机械性损伤，切口毛刺 0.2mm
3. 表面镀锡或镀锌，镀层表面应清洁，均匀一致，无腐蚀现象。
4. 未注尺寸公差按 GB1801

未注公差

尺寸	A	B	C	D	E
1-6	0.03	0.05	0.08	0.10	
6-18	0.05	0.08	0.10	0.15	0.20
18-30	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25
30-50	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
50-80	0.15	0.20	0.25	0.35	0.50

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。

目视

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 $\leq 0.2\text{mm}$

目视

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并配检查

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:

起草: