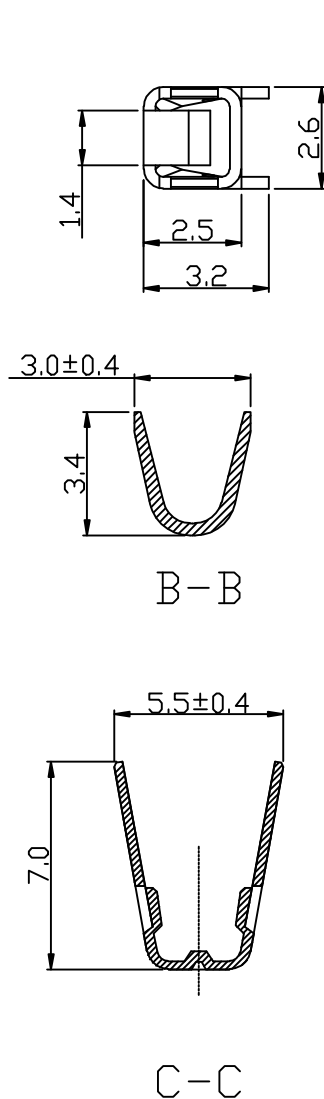
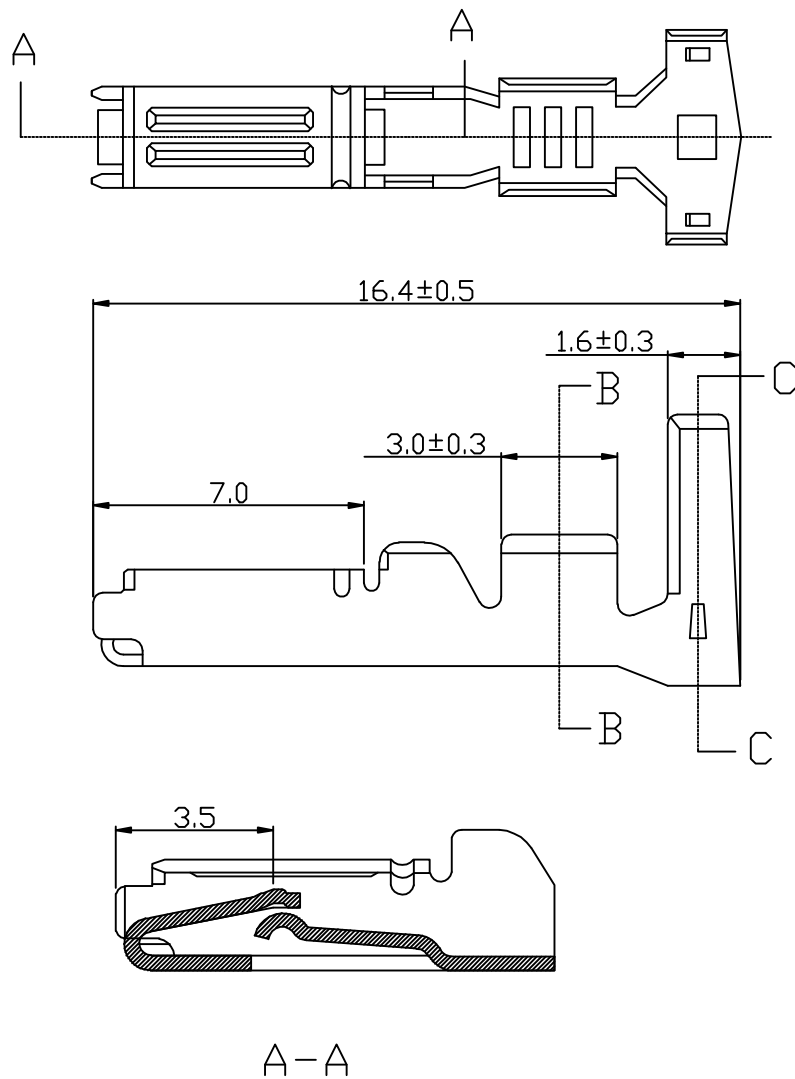


KLT 深圳市康利通电子科技有限公司		产品型号	SK36-2		名 称	检验标准	共1 页				
		产品名称	母 端								
承认书	工 序	检验标准	品质部	检验项目		技术要求	检验方法				
	冲 压			序号	项目	内 容					
技术要求 1. 冲制件表面应光洁平整无毛刺及裂痕。 2. 产品弯曲处不得有机械性损伤，切口毛刺<0.2mm 3. 表面镀锡铈或亚光，镀层表面应清洁，均匀一致，无腐蚀现象。 4. 未注尺寸公差均按GB1800-79IT10级  		未 注 公 差									
		尺 寸	A	B	C	D	E	1	外观	标志正确清晰，端子应无断裂、毛刺、变形、划伤； 表面镀层应均匀、光亮、无霉斑、发黑、剥层等缺陷。	目视
		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				
		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≤0.2mm		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 进行互换扞 配检查					
4	扞入力 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0.2~0.3mm，左右间隙 0.02~0.1mm，锁扣力≥30N									
6	尺寸	应符合左边示图要求 未注圆角 0.3R，未注倒角0.2X45°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	规 格	数 量								
	黄 铜										
8											
		审核：林振华		起草：李国常							