

KLT 深圳市康利通电子科技有限公司		产品型号	KF0612-2.3-0.6P		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 2.8±0.2 3.3±0.2 A-A 4.5±0.2 4.8±0.2 B-B 2.7±0.3 1.4±0.2 A B 12.6±0.3 2.7±0.3 6.1±0.3 2.4±0.2 1.8±0.3 16.0±0.3		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。	目视					
		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					
									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0.2~0.3mm，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 黄 铜	规 格	数 量
									8			
		审 核：林振华		起 草：李国常								