

6.3

版 本 Version	变更标志 Mark	日 期 Date	变更说明 Revision	
1.0		2021.01.26	新订	

Technical drawing of a 200k camera lens holder. The drawing includes three views: a top view, a side view, and an isometric view. The top view shows a square base with a central circular lens opening. Dimensions include overall width and height of 22.6 ± 0.05 mm, an inner square of 20.70 ± 0.05 mm, and a central circle of 17.3 ± 0.1 mm. There are four mounting holes, each with a diameter of 1.50 ± 0.05 mm. The side view shows a height of 9.9 ± 0.1 mm and a base thickness of 1.0 ± 0.1 mm. The isometric view shows the 3D shape of the holder. Surface finish requirements are indicated as 0.05 A.

技术要求

1. 材质:AL 1050A;化学成份、机械性能满足JIS H 5302-2006;
2. 曲面尺寸及未注尺寸，圆角，倒角，脱模斜度依3D；
- *3. 表面处理:外表面阳极氧化,氧化层厚度≥12 μ m, 表面硬度HV≥100, 需提供氧化层厚度的测试报告；
4. 铆接后铆接孔无开裂、铆柱没有弯曲、铆柱外观镀层无破坏等不良缺陷。
5. 带“*”为重点尺寸,未注明尺寸请依3D DATA；
6. 未注尺寸公差依GB/T 1804-2000 中等M级;未注形位公差依GB/T 1184-1996 中等K级；
7. 外观质量:氧化膜完整,无腐蚀斑痕、偏析条纹、油斑、指纹,无明显色差和脱膜,无电击疤痕;表面光洁,无拉痕、碰痕、凹坑、缺料、碎屑、毛刺等缺陷；
8. 产品在储存、运输过程中不可出现变形、破损、脏污等不良；
9. 产品需符合RoHS环保要求,禁止含有石棉物质；
10. 每个产品需单独隔开,不可发生磕碰;供应商的包装方式需确保零件运输至厦门纵目时,零件不可出现损坏、变形等不良现象,同时零件功能正常；或者供应商零件包装按以下跌落试验要求进行测试：
①高度1m,自由落下于水泥地面
②六个面,每个面各3回,总共18回
③于包装情况下实施
试验后,零件不可出现损坏、变形等不良现象,同时零件功能正常；

材 质 Material	1050A	比 例 Scale	1:1		
重量(克) Weight(g)	5.35g	单 位 Unit	mm		
设 计 Design By	2021.01.26	图 幅 Format	A4	产品编号 Product No.	
审 核 Checked By		页 数 Page	1/2	产品名称 Product Name	200万摄像头锡焊holder
核 准 Approved By		投 影 Projection	☉	组合图号 Assembly Drawing No.	

保存期限：机种停产或服务停止加一日历年

ZM-QR-SD-002

6.3

版 本 Version	变更标志 Mark	日 期 Date	变更说明 Revision	
1.0		2021.01.26	新订	

表(一) 铆接成品试验项目				
序号	试验项目	试验说明	测试数量	备注
1	铆接柱拉拔力测试	柱子铆接之后，测试柱子瞬间脱离holder铆接孔的拉力，拉力值≥200N。	5PCS	
2	高温测试	+85℃放置96H后,取出放置10-15分钟恢复常温,测试铆接柱子拉力，拉力值≥150N。	5PCS	
3	低温测试	-40℃放置96H后,取出放置10-15分钟恢复常温,测试铆接柱子拉力，拉力值≥150N。	5PCS	
4	盐雾测试	中性盐雾实验168小时,无氧化、生锈、涂层脱落等不良；	3PCS	
5	气密性测试	成品在0.2±0.01MPa气压测试，泄漏率≤0.1ml/min（不同气密性设备及治具测试，差异较大需要通过纵目认可后才可以使用）；气密测试未导入时，使用水密测试，水密要求：将产品浸没水中使用0.2Mpa气压测试20秒，观察无气泡冒出；	3PCS	
6	冷热冲击试验	将样品放入温度冲击试验箱中；先在-40℃±2℃的低温环境下保持0.5h，在1min内将温度切换到+85℃±2℃的高温环境下并保持0.5h，共做500个循环（500h）;产品无氧化、生锈、涂层脱落等不良；铆柱拉力值≥150N。	5PCS	
7	湿热循环测试	55度相对湿度90%，测试6个循环，每个循环24小时,试验后外观无异常,铆柱拉力值≥150N。	5PCS	
8	单个产品跌落测试	跌落高度1米，每个轴向进行2次，总共6次,试验后除非有特殊说明，否则允许有可见的损伤，不能有影响零部件功能和可靠性的隐蔽性损伤，零部件必须进行拆解分析以确定是否有隐蔽性损伤(EN 60068-2-32)。	5PCS	
9	热循环的耐久性	将产品放置在高低温交变箱中，低温-40℃放置20min，高温85℃放置40min，温度转换率为10℃/min，以下为1个循环，试验共500个循环，试验第一个循环和最后一个循环要求A类，其它循环为B类。试验结束后，取出放置10-15分钟恢复常温，测试铆柱拉力值≥150N。	5PCS	

材 质 Material	1050A	比 例 Scale	1:1		
重量(克) Weight(g)	5.35g	单 位 Unit	mm		
设 计 Design By	2021.01.26	图 幅 Format	A4	产品编号 Product No.	
审 核 Checked By		页 数 Page	2/2	产品名称 Product Name	200万摄像头锡焊holder
核 准 Approved By		投 影 Projection	☉	组合图号 Assembly Drawing No.	

保存期限：机种停产或服务停止加一日历年

ZM-QR-SD-002