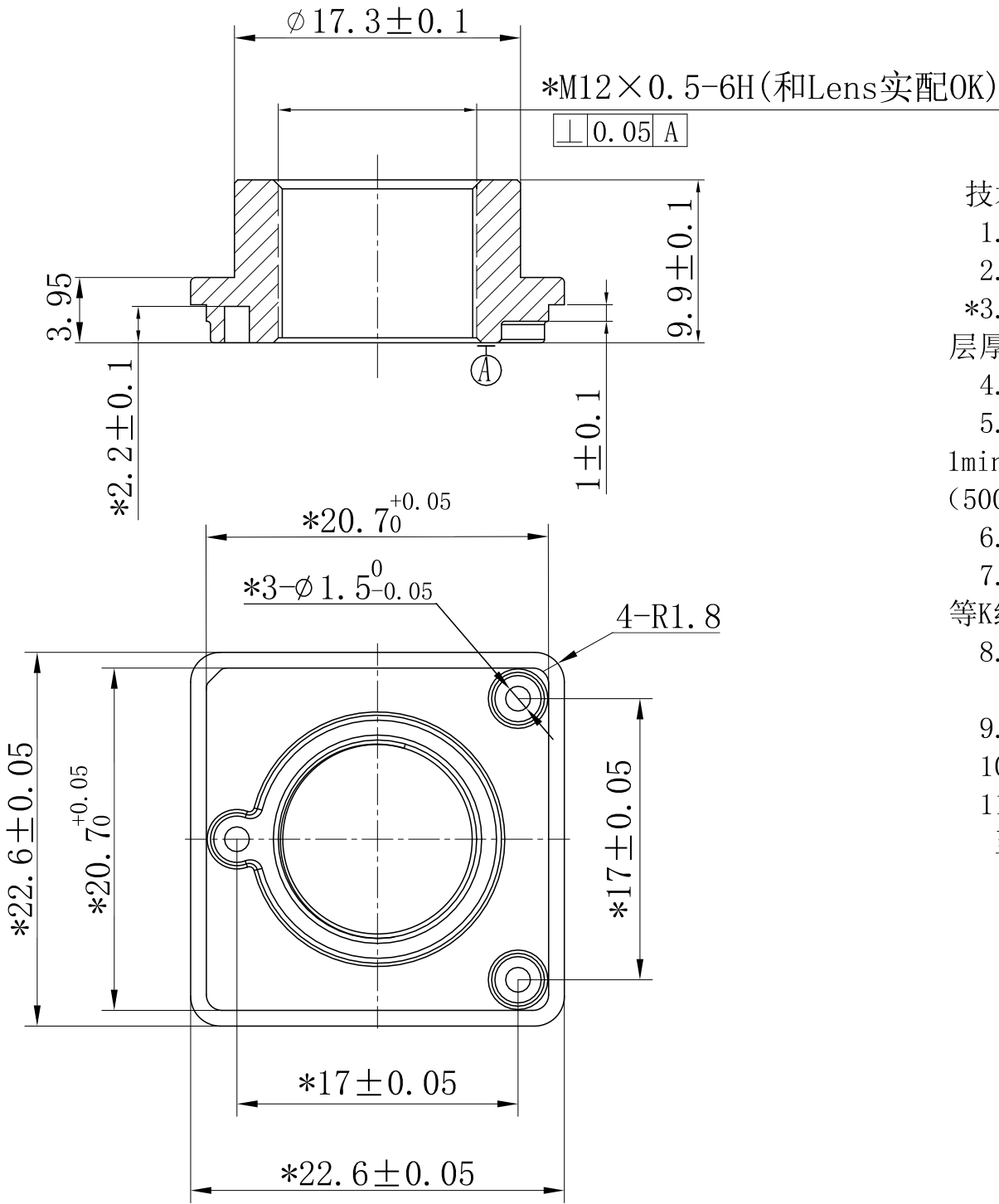
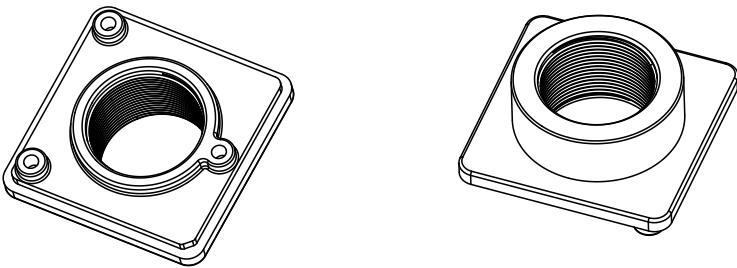


6.3

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



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 $\geq 12\mu\text{m}$, 表面硬度 $\geq \text{HV}100$;需提供氧化层厚度的测试报告;
4. 中性盐雾实验168小时, 无氧化、生锈、涂层脱落等不良;
5. 将样品放入温度冲击试验箱中; 先在 $-40^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 的低温环境下保持0.5h , 在1min内将温度切换到 $+85^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 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;
6. 带“*”为重点尺寸, 未注明尺寸请依3D DATA;
7. 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;
8. 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;
9. 产品在储存、运输过程中不可出现变形、破损、脏污等不良;
10. 产品需符合RoHS环保要求, 禁止含有石棉物质;
11. 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)	5.2g		单 位 Unit	mm		
设 计 Design By		2021.01.26	图 幅 Format	A4	Product No.	
审 核 Checked By			页 数 Page	1/1	产品名称 Product Name	200万摄像头锡焊holder(拆分)
核 准 Approved By			投 影 Projection	第一角投影	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