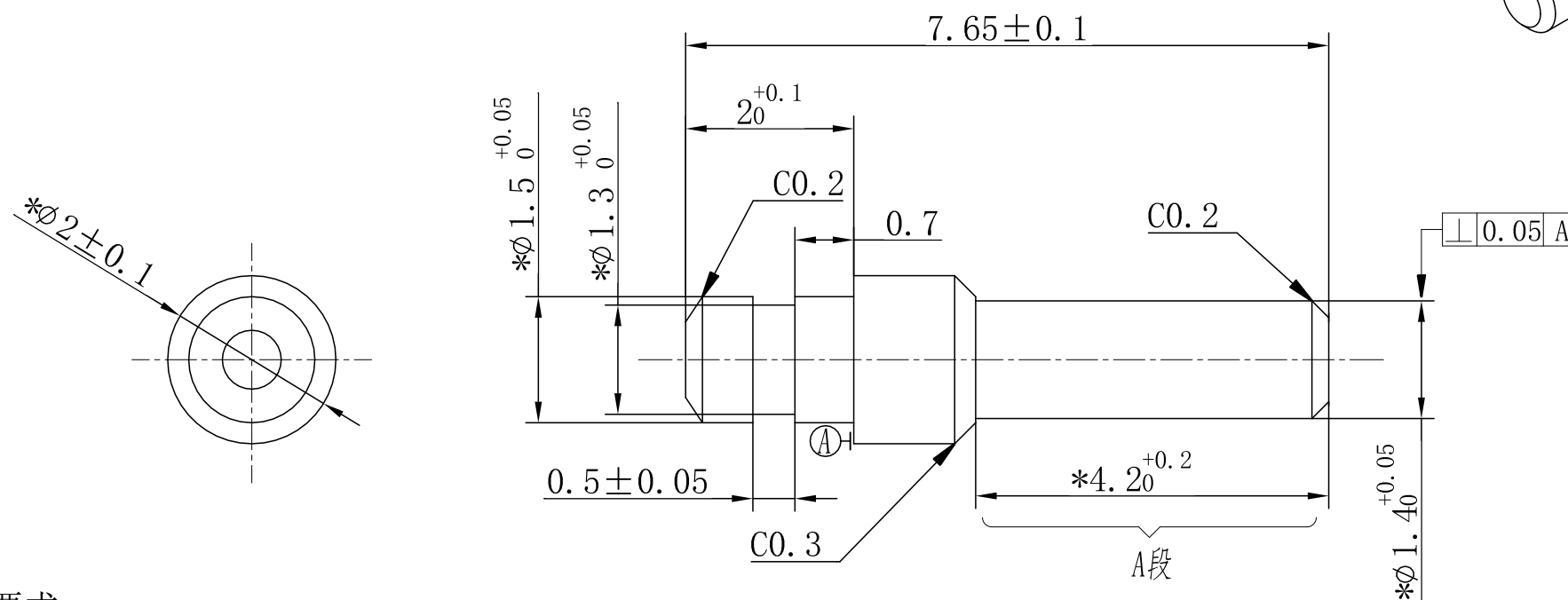
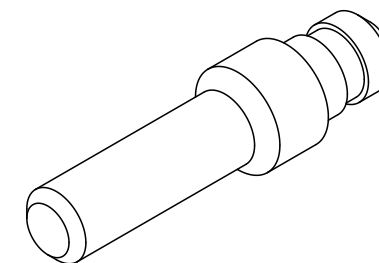


6.3
▽

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、零件材质:不锈钢316, 表面硬度 \geq HV300。
- 2、表面处理:底层镀铜, 厚度3um;中间层镀镍(可选), 厚度2um;表层镀锡, 厚度2um;需满足2小时盐雾试验后, 不得出现氧化、镀层脱落、变色等问题。
- 3、需保证零件A段可焊接: 条件: 锡炉温度 $370^{\circ} \pm 10^{\circ}$, 添加助剂, 时间3S;放大镜检查A段表面镀层上锡密度均匀无间隙, 上锡良好。
- 4、零件加工表面不应有划痕、插伤等损伤零件表面的缺陷。
- 5、零件加工后去除毛刺、飞边、表面无油污等。
- 6、未注圆角半径R0.5。
- 7、未注倒角为 $0.5 \times 45^{\circ}$ 。
- 8、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。

材 质 Material	不锈钢316		比 例 Scale	1:1		
重量(克) Weight(g)	0.15g		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	1/1	产品名称 Product Name	200万摄像头不锈钢锡焊柱子
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