

# 检查规格

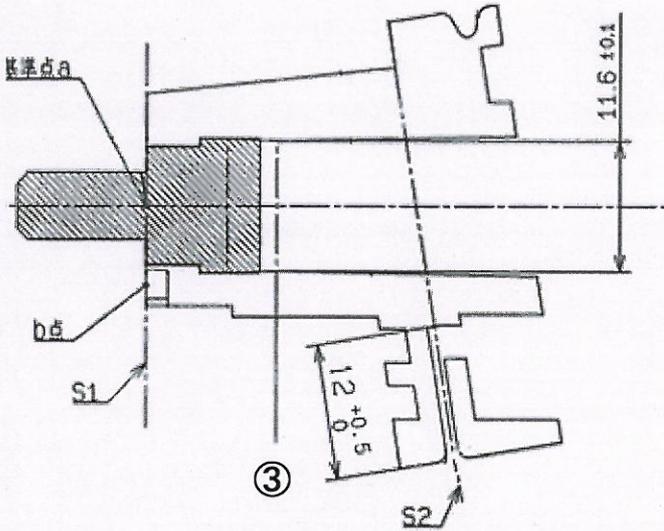
编号	KR-QDBZ05	承认	确认	作成
部门	品质部	[Handwritten Signature]	[Handwritten Signature]	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170009
品番	72710-TEA-TOIW-051 (RH) 72750-TEA-TOIW-051 (LH)
品名	GUIDE UP, RH/LH
客户	佛山日进

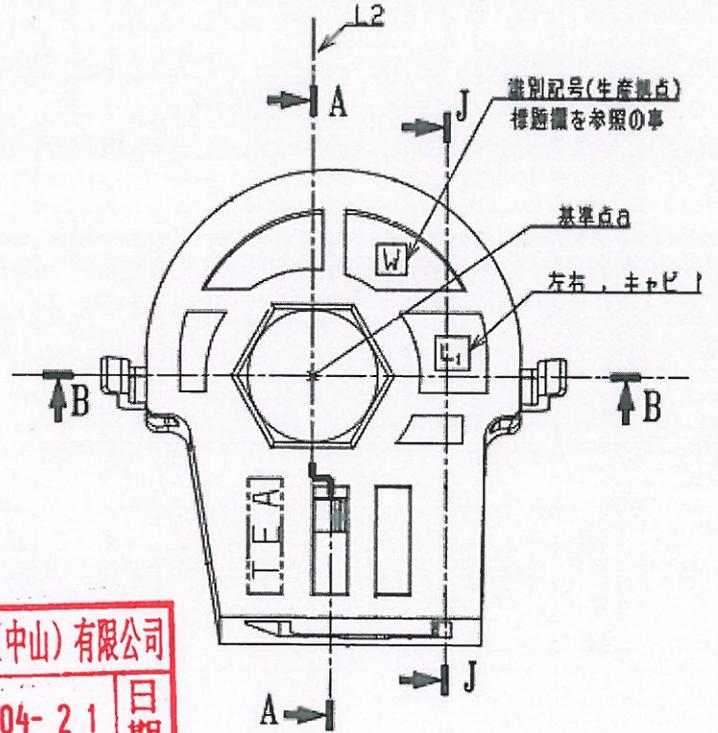
测量员  
职责

1. 按测量标准进行测量
2. 使用合格仪器与工具进行测量
3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认
4. 出现不良时，及时反馈并对前产品进行确认

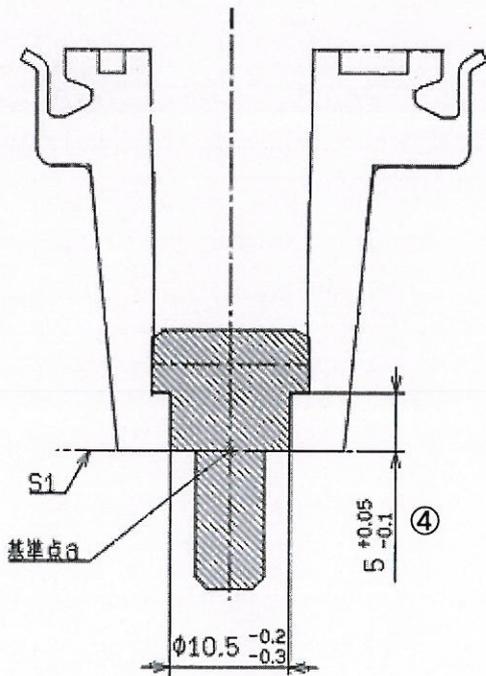
简图



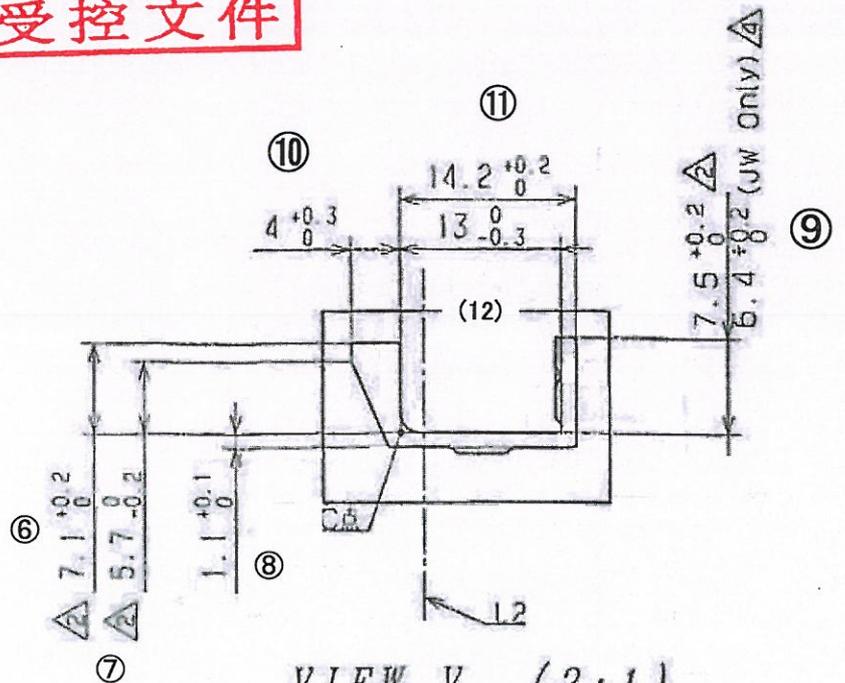
SECT A-A (2:1)



科锐塑胶工业(中山)有限公司  
 生效 2020-04-21 日期  
 受控文件



SECT B-B (2:1)



VIEW V (2:1)

レベル挿入部詳細図

编号	KR-QDBZ05	承认	确认	作成
部门	品质部	林学平	杨燕	杨燕
日期	2020/4/21			

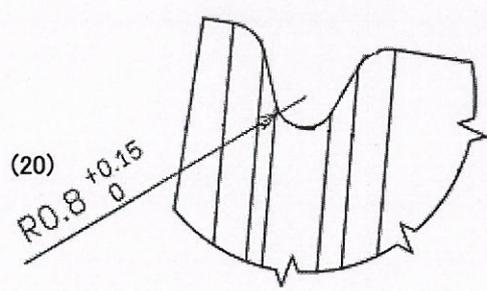
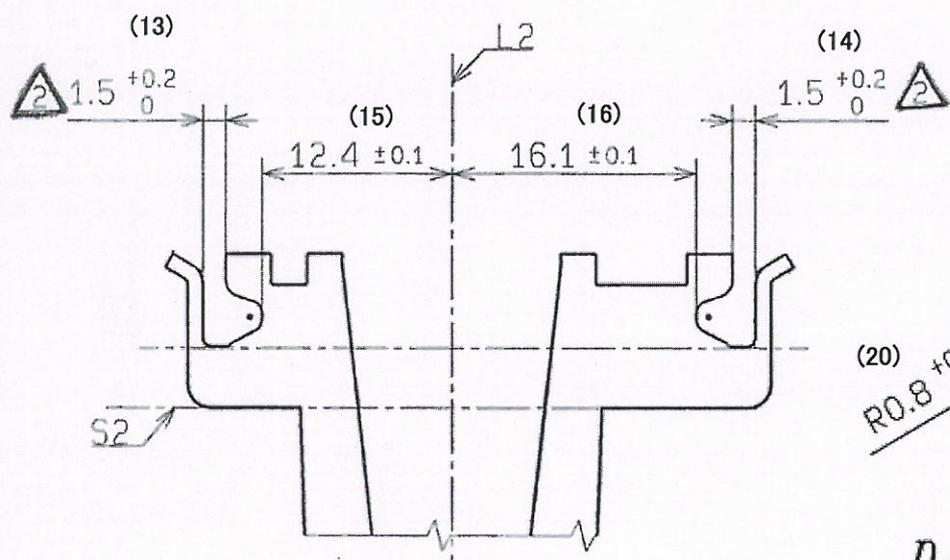
工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170009
品番	72710-TEA-TOIW-051 (RH) 72750-TEA-TOIW-051 (LH)
品名	GUIDE UPR, RH/LH
客户	佛山日进

测量员的职责

1. 按测量标准进行测量
2. 使用合格仪器与工具进行测量
3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认
4. 出现不良时，及时反馈并对前产品进行确认

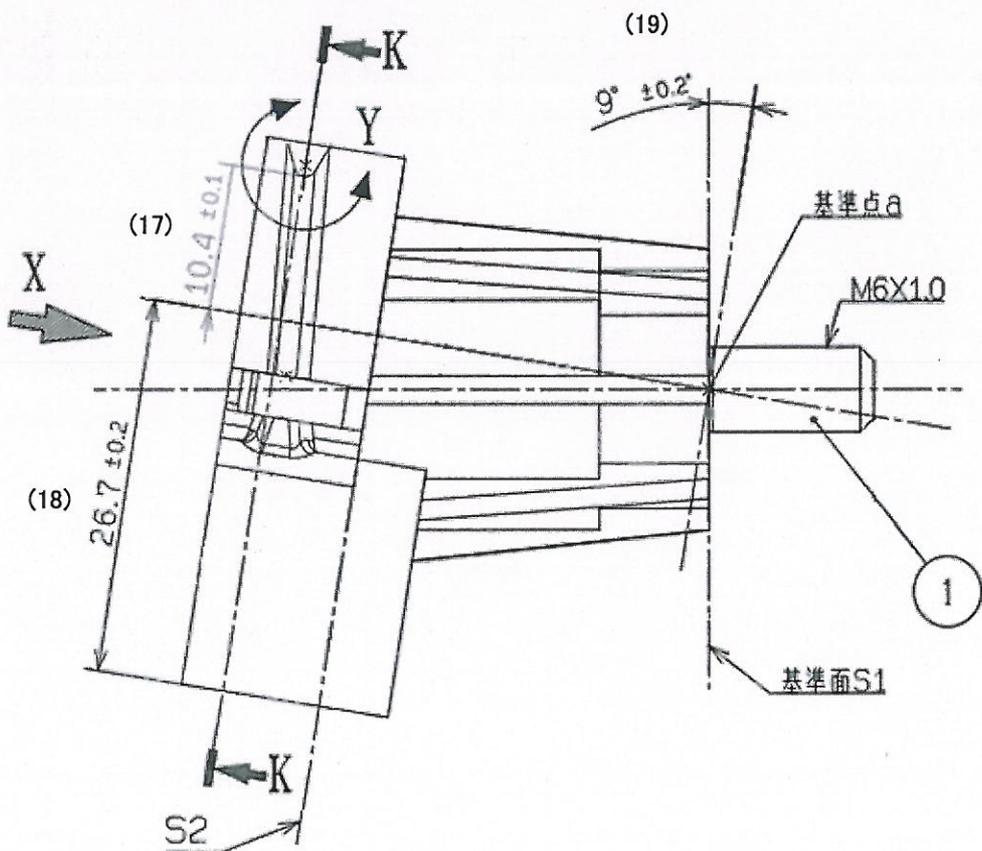
科锐塑胶工业(中山)有限公司  
生效 2020-04-21 日期  
受控文件

简图



SECT H-H (2:1)

DETAIL Y (5:1)



# 检查规格

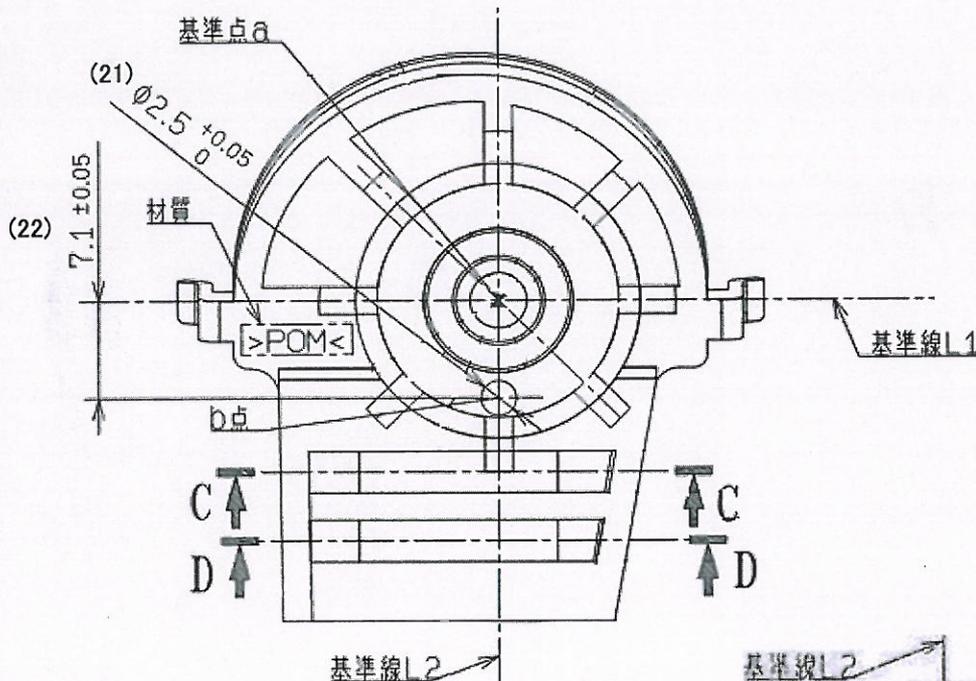
编号	KR-QDBZ05	承认	确认	作成
部门	品质部	林进平	杨燕	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170009
品番	72710-TEA-TOIW-051 (RH) 72750-TEA-TOIW-051 (LH)
品名	GUIDE UPR, RH/LH
客户	佛山日进

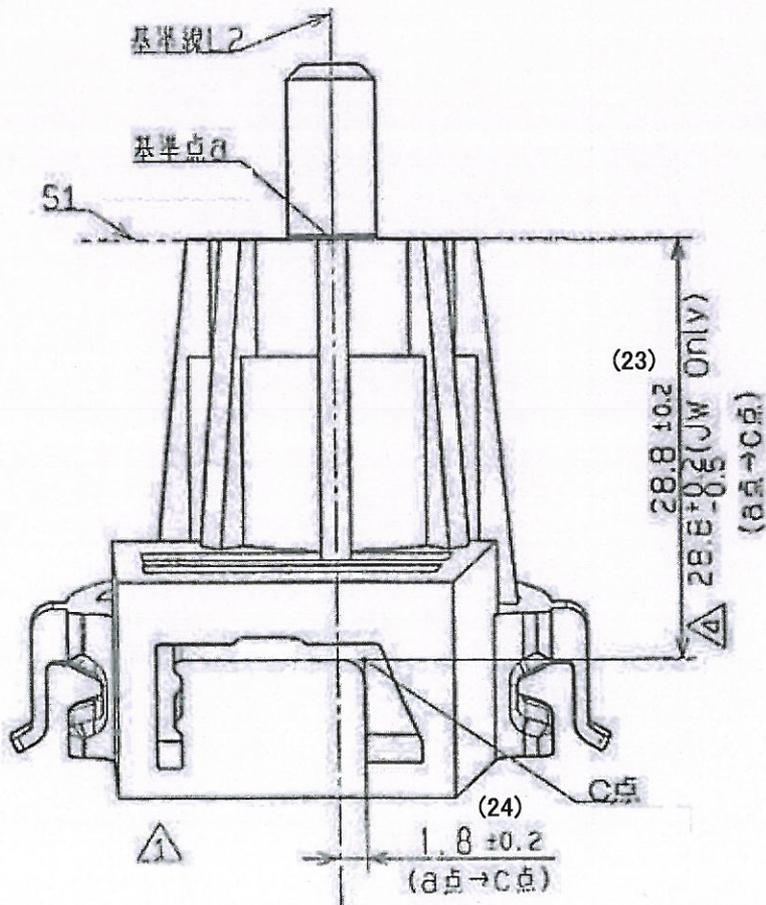
测量员的职责

1. 按测量标准进行测量
2. 使用合格仪器与工具进行测量
3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认
4. 出现不良时，及时反馈并对前产品进行确认

简图



科锐塑胶工业(中山)有限公司  
 生效 2020-04-21 日期  
 受控文件



# 检查规格

编号	KR-QDBZ05	承认	确认	作成
部门	品质部	杨燕	/	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量			测量员的职责	1. 按测量标准进行测量 2. 使用合格仪器与工具进行测量 3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认 4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认
模具号码	M20170009				
品番	72710-TEA-TOIW-051 (RH) 72750-TEA-TOIW-051 (LH)				
品名	GUIDE UPR, RH/LH				
客户	佛山日进				

检查项目	序号	检查内容	检查工具	检查规格	特殊特性	抽样方法	备注
外观	1	外观	目视	卡扣断裂、变形不可有 伤痕 不可有 缺料 不可有 料花 不可有		1. 首件:2模次/ 批量 2. 末件:1模次/ 批量 3. 制程:3模次 /2小时 4. 出货:按抽样 计划表(AQL0.4 C=0)	
寸法	2	宽度	塞规	11.6±0.1	◆	制程: 1模次/6 小时	
	3	宽度	三次元	12 <sup>+0.5</sup> <sub>0</sub>		1模次/1年	
	4	宽度	高度规	5 <sup>+0.05</sup> -0.1	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">           科锐塑胶工业(中山)有限公司            生效 2020-04-21 日期            受控文件         </div>	制程: 1模次/6 小时	
	5	外径	塞规	Φ10.5 <sup>-0.2</sup> -0.3		1模次/1年	
	6	宽度	三次元	7.1 <sup>+0.2</sup> 0		1模次/1年	
	7	宽度	三次元	5.7 <sup>0</sup> -0.2		制程: 1模次/6 小时	
	8	宽度	塞规	1.1 <sup>+0.1</sup> 0		1模次/1年	
	9	宽度	三次元	6.4 <sup>+0.2</sup> 0		制程: 1模次/6 小时	
	10	位置	三次元	4 <sup>+0.3</sup> 0		1模次/1年	
	11	位置	三次元	14.2 <sup>+0.2</sup> 0			
	12	位置	三次元	13 <sup>0</sup> -0.3			
	13	槽宽	塞规	1.5 <sup>+0.2</sup> 0		制程: 1模次/6 小时	
	14	槽宽	塞规	1.5 <sup>+0.2</sup> 0			
	15	位置	三次元	12.4±0.1			
	16	位置	三次元	16.1±0.1			
	17	位置	三次元	10.04±0.1			
	18	宽度	三次元	26.7±0.2		1模次/1年	

# 检查规格

编号	KR-QDBZ05	承认	确认	作成
部门	品质部			杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量			测量员的职责	1. 按测量标准进行测量 2. 使用合格仪器与工具进行测量 3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认 4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认
模具号码	M20170009				
品番	72710-TEA-TOIW-051 (RH) 72750-TEA-TOIW-051 (LH)				
品名	GUIDE UPR, RH/LH				
客户	佛山日进				

检查项目	序号	检查内容	检查工具	检查规格	特殊特性	抽样方法	备注
寸法	19	角度	三次元	9° ± 0.4°		1模次/1年 制程: 1模次/6小时	
	20	R角	二次元	R0.8 <sup>+ 0.15</sup> / <sub>0</sub>			
	21	孔径	塞规	φ 2.5 <sup>+ 0.05</sup> / <sub>0</sub>			
	22	距离	三次元	7.1 ± 0.05		1模次/1年	
	23	距离	三次元	28.8 <sup>+ 0.2</sup> / <sub>- 0.5</sub>			a点→c点Y方向
	24	距离	三次元	1.8 ± 0.2			a点→c点Y方向
					<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">           科锐塑胶工业(中山)有限公司            生效 2020-04-21 日期            受控文件         </div>		
重量	25	重量	电子秤	38.5g ± 2g		首件 2模/批 末件 1模/批 C=0	
材质	26	材质	目视	POM TYSTRON 3510 材 质报告	★	材料每批纳入时	
RoHS/REACH	27	RoHS/REACH	目视	RoHS/REACH报告	★	1次/1年	

备注: 重要或关键产品特性用“◆”; 安全或法律法规相关特性用“★”。 版本: A0

编号	KR-QDBZ05	承认	确认	作成
部门	品质部	[Signature]	/	杨燕
日期	2020/4/21			

工程	产品尺寸测量
模具号码	M20170009
品番	72710-TEA-TOIW-051 (RH) 72750-TEA-TOIW-051 (LH)
品名	GUIDE UPR, RH/LH
客户	佛山日进

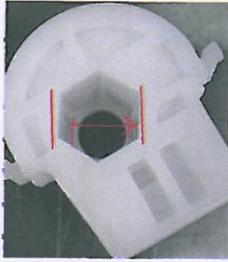
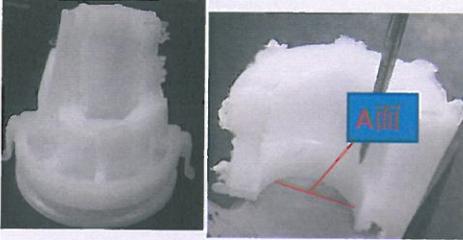
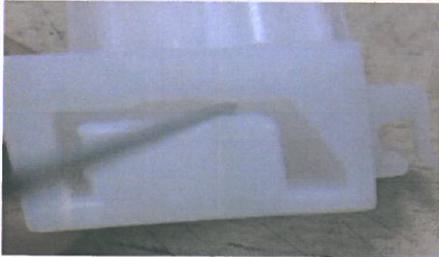
测量员  
职责

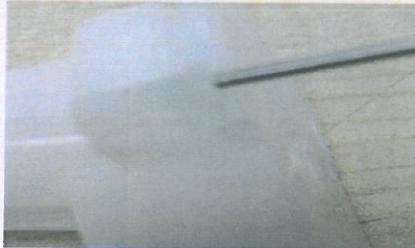
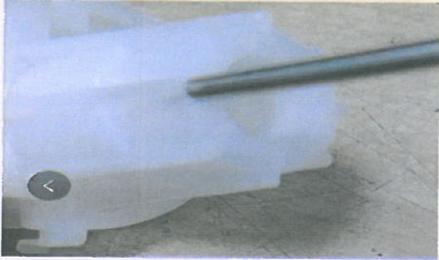
1. 按测量标准进行测量
2. 使用合格仪器与工具进行测量
3. 对尺寸有异议时再次进行测定确认
4. 出现不良时, 及时反馈并对前产品进行确认

科锐塑胶工业(中山)有限公司

生效日期  
2020-04-21

受控文件

测量项目	测量方法	测量仪器	说明
② 宽度 $11.6 \pm 0.1$		二次元	如图, 用二次元测量, 测量产品圆底部的距离, 记录数值。
④ 高度 $5+0.05$ $-0.1$		高度规	如图, 将产品切开, 以A面为基准固定于大理石平台, 用高度规测量。
⑤ 外径 $\phi 10.5 -0.2$ $-0.3$		针规	如图, 用针规测量, 测量产品大圆孔的内径, 针规要竖着放下, 以针规顺畅通过, 记录顺畅通过值和止端值。
⑧ 宽度 $1.1+0.1$ $0$		针规	如图, 用针规测量, 测量产品槽宽的尺寸, 以针规顺畅通过, 记录顺畅通过值。
⑩ 槽宽 $1.5+0.2$ $0$		针规	如图, 用针规测量, 测量产品卡扣部位的宽度, 以针规顺畅通过, 记录顺畅通过值和止端值。

<p>⑭ 槽宽<math>1.5+0.2</math> 0</p>		<p>针规</p>	<p>如图，用针规测量，测量产品卡扣部位的宽度，以针规顺畅通过，记录顺畅通过值和止端值。</p>
<p>⑮ 孔径<math>\phi 2.5+0.05</math> 0</p>		<p>针规</p>	<p>如图，用针规测量，测量产品小圆孔的内径，针规要竖着放下，以针规顺畅通过，记录顺畅通过值和止端值。</p>

版本： A0

