

**KORE**  
Industries

# 检查规格

编号	KR-QDBZ51	承认	确认	作成
部门	品质部			林忠平
日期	2021.8.6			

2021-08-06  
日期  
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

工程	产品检验
模具号码	M20210032
品番	2269D-280-040 (202030679)
品名	适配头
客户	华酷

测量员的职责

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	结构	目视	结构符合标准样板			1. 首件:3模次/批量; 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)
		颜色		符合颜色样板			
		表面外观		无缺料、批锋、堵孔、油污; 表面不能有浮纤。			
尺寸	2	直径	卡尺	$\phi 62.0+0.2/-0.1$ (最佳范围62.0-61.95mm)			首、末件: 1模次/批; 制巡检: 1模/6小时; 出货检: 2模
	3	高度	高度尺+量块	$36.70\pm 0.2$			
	4	孔径	针规	$\phi 2.0\pm 0.05$			
	5	内直径	卡尺	$\phi 48.6-0.2$			
	6	内直径	卡尺	$\phi 32.3\pm 0.1$			
	7	螺纹外径	卡尺	$54.6\pm 0.1$			
	8	深度	二次元、实配件	实配效果顺畅, 参考初品 (参考尺寸 $24.2\pm 0.1$ )			
实配	9	内螺牙	机头	实配效果顺畅, 参考初品			首、末件 1模; 巡检1模/2H
	10	外螺牙	水箱内盖	实配效果顺畅, 参考初品			
重量	11	产品单重	电子秤	$33\pm 0.5g$			首、末件, 出货检各 1模
材质	12	材质	目视	PBT-GF30 (符合BOM)			来料检、加料确认
		RoHS/REACH II	目视报告	符合RoHS/REACH要求	★	1次/1年	

备注: 安全或法律法规相关特性用“★”或“CC”; 重要或关键产品特性用“◆”或“SC”; 次要产品特性用“N”。

**KORE**  
Industries

# 检查规格

编号

科锐技术(宁波)有限公司

确认

确认

作成

部门

生技部 品质课 8-06

日期

林忠平

林忠平

日期

2021.8.6

受控文件

工程

产品检验

模具号码

M20210032

品番

2269D-280-040 (202030679)

品名

适配头

客户

华酷

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

测量项目

测量方法

测量仪器

说明

序号2

直径:  $\phi 62.0 \pm 0.2 / -0.1$

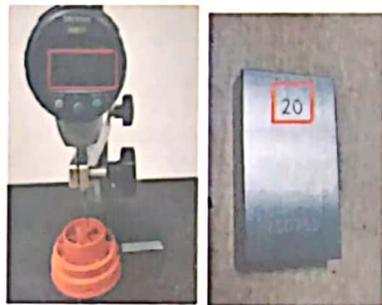


卡尺

如图，用卡尺测量，测量产品最大值、最小值均要在规格范围内。（为满足实配效果，需尽量满足在62.0-61.95mm范围）

序号3

高度:  $36.70 \pm 0.2$

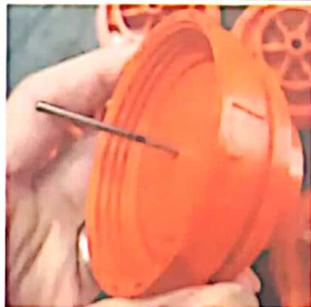


高度尺+量块

如图，用高度尺测量，注意去除底部和顶部的批锋后测量。（高度尺量程不够需用20mm两块辅助测量）

序号4

孔径:  $\phi 2.0 \pm 0.05$



针规

如图，用卡尺测量，测量产品最大外形尺寸的宽度，测量结果记录最大值

序号5

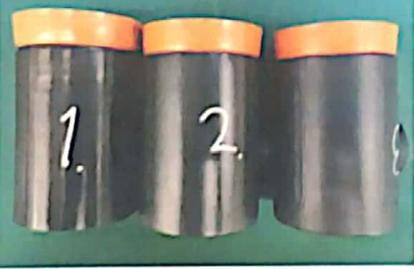
内直径:  $\phi 48.6 - 0.2$



卡尺

如图，用卡尺测量，如出现偏差用二次元复核，并以二次元复核结果为准。

科锐塑胶工业(中山)有限公司  
生效 2021-08-06 日期  
卡尺 受控文件

<p>序号6 内直径: <math>\phi 32.3 \pm 0.1</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量, 测量产品最大外形尺寸 内宽度, 测量结果记录最大值</p>
<p>序号7 螺纹外径: <math>54.6 \pm 0.1</math></p>		<p>卡尺</p>	<p>如图, 用卡尺测量, 取外径最大点数据; (满足实配效果为准)</p>
<p>序号8 深度: <math>24.2 \pm 0.1</math></p>		<p>二次元、试装 配</p>	<p>如图, 制程检验用试装件进行试装, 首末件 时该尺寸需破开1模测量。</p>
<p>序号9 内螺牙与机头试装检查</p>		<p>试装配</p>	<p>如图, 用试装件旋入螺纹, 过程顺畅, 效果 参考试装件。</p>
<p>序号10 外螺牙与水箱内盖试装 检查</p>		<p>试装配</p>	<p>如图, 用试装件旋入螺纹, 需同3个型号的试 装件试装, 过程顺畅, 效果参考试装件。</p>
<p>序号11 产品单重</p>		<p>电子称</p>	<p>如图, 注意电子称清零、台面晃动和风。</p>