

龙岗五金冲压件|

产品名称	龙岗五金冲压件
公司名称	东莞市拓步电子厂
价格	10.00/20
规格参数	
公司地址	东莞市黄江镇田心村滨河路6号A栋
联系电话	0769-82123458 13310850322

产品详情

[五金冲压件](#)检验标准 1目的 本标准定义冲压件产品外观品质的基本要求，并确立允收/拒收之准则。
2适用范围 本标准适用于维盛生产的所有冲压件产品。 3相关文件 《产品外观检验标准》。 4定义
A级面：客户经常看到的面，如面板，机箱的上表面、正面，出给客户的零件,马口铁生产的产品等。
B级面：不移动的情况下，客户偶尔能看到的面，如机箱的后面、侧面等。
C级面：产品在移动或被打开时才能看到的面，如机箱的底面，内部零件的表面等。 5检测条件

东莞市拓步电子厂 <http://www.wujinchongyajian.com/>

是一家专业开发、设计、制造生产营销于一体的五金生产企业，产品有五金冲压件、车轴、车件、电池片、电池扣、五金弹片。广泛用于通信、家电、玩具礼品等各个领域。 公司自创立以来，本着高标准、高起点的要求，“以客户的满意为宗旨、品质保证、精益求精”的经营理念。具有较强的模具开发和生产能力，优质的服务和良好的信誉赢得了客户的好评。 您的要求是我们不断追求的目标，您的意见是我们前进的动力，我们将一如既往与您携手共创辉煌。我们的地址：东莞市黄江镇田心村滨河路6号A栋 电话:0769-82123458 传真：0769-82123428

5.1所有检验均应在正常照明，并模拟最终使用条件下进行。检测过程中不使用放大镜，所检验表面和人眼呈45°角。A级面在检测时应转动，以获得最大反光效果。B级面和C级面在检测期间不必转动。光源=40W荧光灯 零件表面 人眼 距离500毫米 5.2A级面停留10秒，B级面停留5秒，C级面停留3秒。

6薄板金属件外观检验标准 6.1 允收总则 6.1.1

可接受的缺陷不能影响该零件的装配和功能，否则，将被拒收。 6.1.2 缺陷允收定义了1250平方毫米的区域内各类缺陷的最大允收数量。对于较大的零件表面，可允收数量和该表面所含1250平方毫米区域数量成正比，但是，两个或两个以上缺陷不能相连。 6.2缺陷定义

6.2.1彩虹效应：镀锌有可能造成变色或“彩虹”效应。

6.2.2生锈/氧化：暴露在空气中的金属表面发生的化学反应。

6.2.3变色：底色或预期的颜色发生改变，或零件表面的颜色不一致。

6.2.4刮伤：零件表面的呈条状的浅沟。

6.2.5压痕：由尖锐物件在零件表面造成的沟痕，指甲能够感受到。

6.2.6镀痕/流痕：由于镀层厚度不均匀造成零件表面上波纹状或条状异常的区域。

6.2.7痕迹：指基体材料的小坑、折弯痕或其他痕迹，涂装后仍无法消除。

6.2.8灰尘或油脂：在制造过程中产生并留在零件表面上的脏污（未清洗）。

6.2.9斑点/沙粒/绒线：涂装面或零件表面任何非预期的异物。 6.2.10凹坑：零件表面弹坑状的缺陷。 6.2.1

1模压痕：因成形模具在零件表面造成的工艺痕，所有零件的模压痕的位置和大小都一样，均匀分布于成形/折弯区