# 1、目的及适用范围

目的：对自制铜排进行出厂检验提供技术条件，控制产品质量。

适用范围：适用于圣阳公司自制铜排出厂检验。

# 技术要求

2.1.尺寸

2.1.1铜排剪切的工件尺寸符合设计图纸要求；

2.1.2铜排冲裁的长度尺寸和孔的位置及孔的尺寸、冲压成型的工件的各个尺寸及其图纸设计有其他特殊要求部位的各尺寸及其精度符合设计图纸要求；

2.1.3铜排折弯尺寸及角度等各尺寸及其精度符合设计图纸要求；

2.1.4铜排套热缩管的尺寸符合设计图纸要求；

2.2 镀层结合力

通过镀层结合力试验，检查铜排镀层无脱皮或剥落现象。

2.3镀层耐腐蚀性

通过48h中性盐雾试验后，检查镀锡铜排表面不允许出现白色腐蚀，腐蚀等级在D6级以上。

2.4压铆扭矩值

通过扭力扳手测量压铆扭矩值（压铆螺母扭矩值达到18N/M、压铆螺栓扭矩值达到8-10N/M），检查压铆螺母或压铆螺栓不松动即可。

2.5外观

2.5.1铜排表面无毛刺、变形弯曲、凸凹不平、卷边、裂纹等缺陷；允许有轻微的、局部的、不使板材厚度超出其允许偏差的划伤。

2.5.2粗糙度：冲裁平齐、光滑；表面平整、无毛刺。

2.5.3镀层缺陷：镀层表面光亮，无针点、麻点、起瘤、起皮、起泡、剥落以及应当镀覆而无镀覆的部位等疵病。

2.5.4热缩管热缩后平整、紧贴，无扭曲、变形、翘曲、破损等现象；热缩管要完整切割，不能有毛边，不可撕裂。

2.6 铜排冲裁加工完成后的半成品检验完，需要发给其他厂家电镀，车间在跟电镀厂家交接时,应告知厂家订单号、铜排型号、数量、重量等相关信息，并做好台账，避免在交接工单、出货、运输等环节出现错混料现象。

# 外包装要求

3.1 铜排长度小且数量较多时可分开放置到合适的密封袋中，并放置到相应的纸箱或钢带板箱中。

3.2 铜排较长且数量多时可用发泡塑料纸包装放置，最上下层最好铺上一层包装纸(在发泡塑料纸内侧)，以防发泡塑料纸污染铜排表面；上部可放置别的配件，摆放整齐，做到不混料、不错料。

3.3 车间包装人员可自行根据铜排长度、数量选取所需塑料袋或发泡塑料纸包装，并放置到相应的纸箱或钢带板箱中。

# 检验方法

4.1用游标卡尺、千分尺、R规测量铜排各项尺寸应符合2.1.1-2.1.4条规定。

4.2镀层结合力实验：在被测镀件表面用刀片或百格刀划穿镀层，以1mm间距划痕。正面交错90度划方形网格，背面交错45度划菱形网格；按上述划痕后，进一步用锐边工具在划痕处挑撬镀层；经划痕后的试样表面，用高粘度的胶带贴于表面，待固化后撕去胶带，用放大镜观察表面，检查镀锡层结合力符合第2.2条规定。

4.3镀层耐腐蚀性试验：按照GB/T10125-2012《人造气氛腐蚀试验 盐雾试验》 进行中性盐雾试验，判定标准按照GB 12335《金属覆盖层对底材呈阳极性的覆盖层腐蚀试验的试样评级》来检查镀锡层耐腐蚀性符合第2.3条规定。

4.4通过扭力扳手来测量压铆扭矩值符合第2.4条规定。

4.5目测检查铜排各项外观符合第2.5条规定。