

可靠性实验报告

记录代码: F-SUN1-XV-15.11.1.1/A0

报告编号: 260114015

测试项目	振动耐磨测试			测试结论	合格
样品信息					
客户	moto	委托部门	电子笔事业部	样品数量	2Pcs
项目名称	Lamy	委托人员	刘鲜蓉	开始时间	1月14日
产品名称	电子笔	样品阶段	Pre-MP	完成时间	1月14日
测试目的	振动耐磨测试				
设备信息					
测试设备	震动耐磨测试仪	设备型号	XM-ROS001	校准日期	2025.8.16-2026.2.15
测试条件					
测试标准	<p>1. Amplitude: 1.4~1.5 mm 1. 振幅: 1.4~1.5毫米</p> <p>2. Exposure Duration:Screen printing parts: 45min Housing & button/key components: 2hrs 2. 持续时间: 丝网印刷部件: 45分钟 外壳及按钮/按键组件: 2小时</p> <p>步骤1:所有测试样品应在由生产基材样本制成的零件和 /或试片(标牌)上进行:</p> <p>步骤2:目视检查样品, 确认无剥落、翘边问题;</p> <p>步骤3:振动用磨料:15升=10升ChipsRKF10K(黄色研钵)+5升ChipsRKK 15P(绿色研钵)</p> <p>步骤3:测试开始前, 加入1升清水, 然后振动0.5小时以使料湿润。</p> <p>步骤4:0.5小时后, 将样品和0.2升FC120化合物放入振动器中。开始测试, 每半小时添加0.5升</p> <p>步骤5:每半小时检查样品并记录结果。运行2小时。</p> <p>注意事项:首次使用振动磨料时, 需使磨料充分湿润:加入至少2升水, 进行 10小时的振动处理(每半小时加入0.5 升水), 然后开始将样品放入进行测试。振动磨料使用 40小时后应予以更换。</p>				
判定标准	<p>Screen printing: minor gloss loss allowed; no continuous linear wear or edge serrations permitted. - 丝网印刷: 允许轻微光泽损失; 不允许出现连续线性磨损或边缘锯齿状。</p> <p>- Housing/button key: No visible wear; slight reduction in surface smoothness acceptable at edges/corners. No wear on button surfaces; tactile feedback remains normal.</p> <p>- 壳体/按键: 无明显磨损; 边缘/角落的表面光滑度略有降低, 可接受。按键表面无磨损; 触感反馈正常。</p>				
测试结果信息					
编号	实验后外观检查	实验后功能检查	其它性能检查	测试结论	备注
1	无异常	N/A	N/A	合格	N/A
2	无异常	N/A	N/A	合格	N/A
判定结果	测试前样品外观正常; 测试中后样品外观无明显磨损。				

测试员: 廖燕

审核: 冯益

核准: 马凌锋

备注: 保存部门: 使用部门

保存年限: 一年

保密等级: []绝密

[]机密

[√]内部公开

[]外部公开

测试图片

测试前	测试中	测试后
		
		
N/A	N/A	

测试员： 廖燕

审核： 冯益

核准： 马凌锋

备注： 保存部门：使用部门

保存年限：一年

保密等级：[]绝密

[]机密

[☒]内部公开

[]外部公开