



啟鑫科技/希馬頓科技 進貨檢驗規範

Pyramids QC inspection standard

進貨檢驗規範

客 戶： GCX

品 號： MDT0004M34A-RAW

品名： S8 CAMERA ARM SWIVEL HEAD

版本	變更日期	變更內容	變更者	審核
A1	2016/7/6	第一版	Jay	
A2	2017/9/18	修正檢驗尺寸項目	Jay	
A3	2021/2/23	增加螺紋角度量測方式(配合節徑分厘卡)	Adam	



啟鑫科技/希馬頓科技 進貨檢驗規範

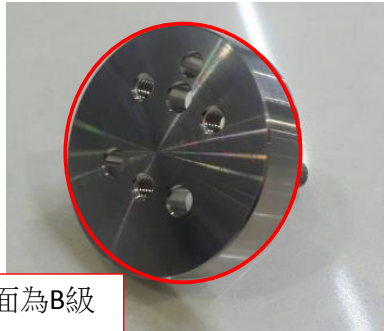
Pyramids QC inspection standard

版本：A3					
PART NAME 品 名	S8 CAMERA ARM SWIVEL HEAD		PART NO. 品 號	MDT0004M34A-RAW	
MOLD NO. 模具編號	NONE	MATERIAL 材 料	12L14 STEEL	COLOR RA ARM SWIV	Nickel Plating

略圖 Illustration:



正面為組裝面



背面和側面為B級

特別的外觀準則:

檢驗項目	缺陷	AQL	檢驗工具	檢驗規範	照片
外觀	主要	0.65	目視	電鍍層須良好,不能脫落,表面不許有明顯刮痕	附件一
毛邊	主要	0.65	目視	成品不能有割手毛邊	無
螺牙角度	主要	0.65	Comparator	每一批抽驗10 PCS 螺紋 60±2°尺寸(分袋抽驗)	附件二
10-32 內徑 5/16-18外徑	主要	0.65	游標卡尺	10-32牙底孔徑尺寸須介於0.156"~0.164"之間 5/16-18牙外徑尺寸須介於0.3113"~0.3026"之間	無

注意事項:1."使用螺紋三線規檢測前 - 必須先以5/16-18 2A環規 GAUGE檢測(NO GO), 3A環規GAUGE檢測(GO),螺紋本身完全無任何受損或毛邊的情況下方為前提, 方為有效。"

附件一

項目	標準尺寸 <input checked="" type="checkbox"/> Inch <input type="checkbox"/> mm	公差	檢驗儀器	項目	標準尺寸 <input checked="" type="checkbox"/> Inch <input type="checkbox"/> mm	公差	檢驗儀器
1	0.750	±0.01	2.5D	6	0.400	±0.01	2.5D
2	0.375	±0.01	2.5D	7	1.050	±0.01	2.5D
3	0.300	±0.01	2.5D	8	0.400	±0.01	2.5D
4	0.250	±0.01	2.5D	9	0.380	±0.005	2.5D
5	0.450	±0.01	2.5D	10	0.499	±0.001	Laser Microeter

包裝方式：每PCS使用氣泡袋包裝,再放入有蜂槽間隔的紙箱內,每箱裝一層25PCS.
每5箱再裝一個外箱.





啟鑫科技/希馬頓科技 進貨檢驗規範

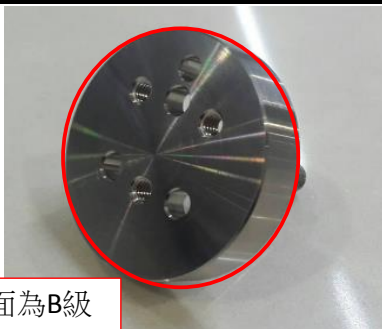
Pyramids QC inspection standard

版本：A3				
PART NAME 品 名	S8 CAMERA ARM SWIVEL HEAD		PART NO. 品 號	MDT0004M34A-RAW
MOLD NO. 模具編號	NONE	MATERIAL 材 料	12L14 STEEL	COLOR RA ARM SWIV
		Nickel Plating		

略圖 Illustration:



正面為組裝面



背面和側面為B級

特別的外觀準則:

檢驗項目	缺陷	AQL	檢驗工具	檢驗規範	照片
外觀	主要	0.65	目視	電鍍層須良好,不能脫落,表面不許有明顯刮痕	附件一
毛邊	主要	0.65	目視	成品不能有割手毛邊	無
螺牙角度	主要	0.65	Comparator	每一批抽驗10 PCS 螺紋 60±2°尺寸(分袋抽驗)	附件二
10-32 內徑 5/16-18外徑	主要	0.65	游標卡尺	10-32牙底孔徑尺寸須介於0.156"~0.164"之間 5/16-18牙外徑尺寸須介於0.3113"~0.3026"之間	無

注意事項:1."使用螺紋三線規檢測前 - 必須先以5/16-18 2A環規 GAUGE檢測(NO GO) , 3A環規GAUGE檢測(GO),螺紋本身完全無任何受損或毛邊的情況下方為前提, 方為有效。"

附件一

項目	標準尺寸 <input checked="" type="checkbox"/> Inch <input type="checkbox"/> mm	公差	檢驗儀器	項目	標準尺寸 <input checked="" type="checkbox"/> Inch <input type="checkbox"/> mm	公差	檢驗儀器
11	60°	±2	2.5D	16	5/16- Pitch Diameter	0.2712"~0.2764"	三線規
12	0.710	±0.01	2.5D				
13	0.189	±0.001	PIN GAGE				
14	5/16-18		環規 3A(GO) /2A(NO GO)				
15	10-32		牙規				

包裝方式：每PCS使用氣泡袋包裝,再放入有蜂槽間隔的紙箱內,每箱裝一層25PCS.
每5箱再裝一個外箱.





啟鑫科技/希馬頓科技 進貨檢驗規範

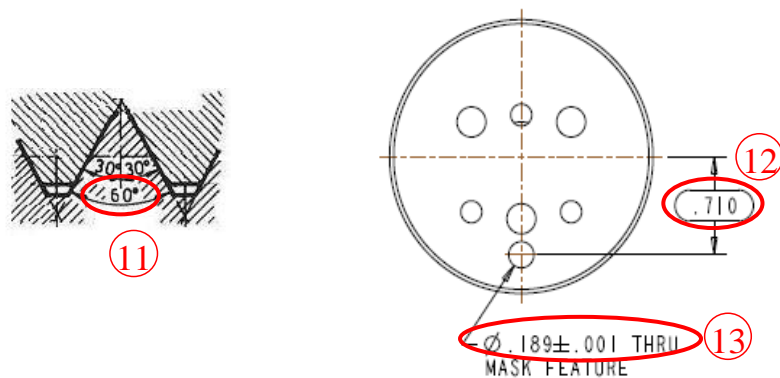
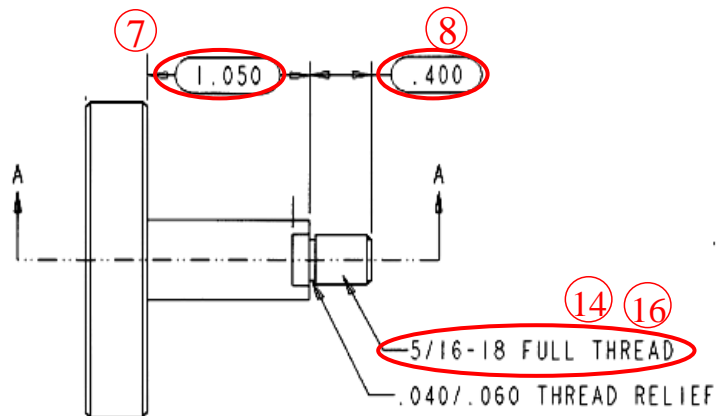
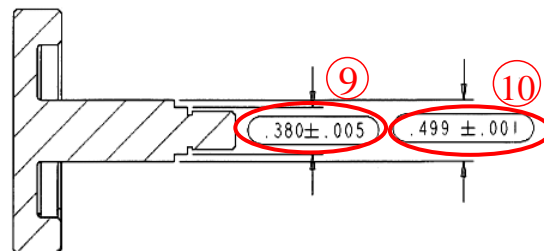
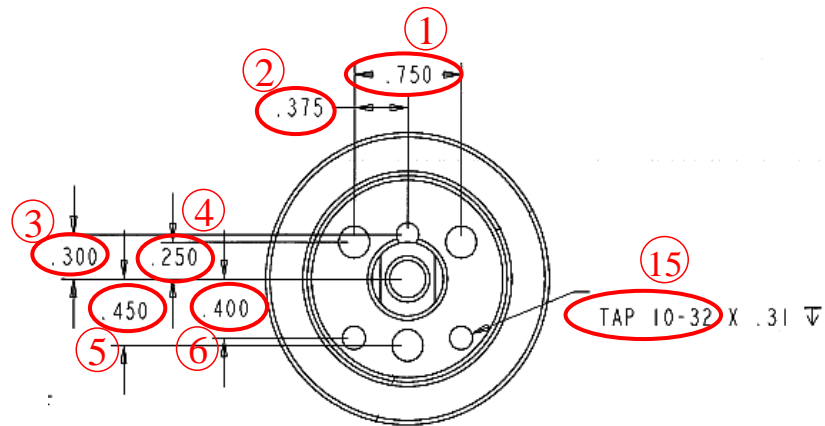
Pyramids QC inspection standard

版本：A3

EXCEPTIONAL SURFACE

特殊外觀面 (特)

附件一



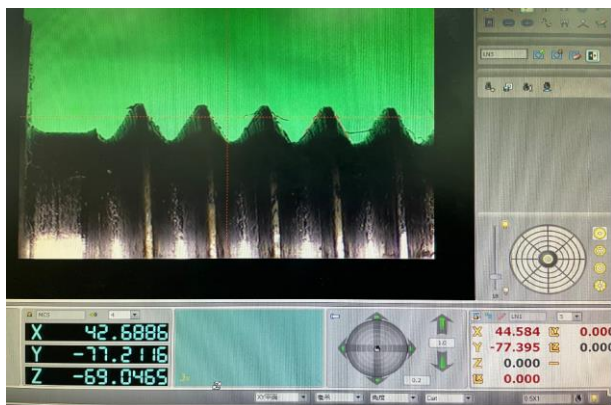


圖一

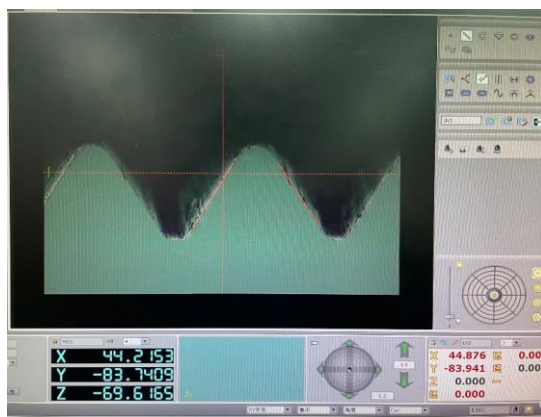
尺寸11 螺紋角度 $60 \pm 2^\circ$

需調整焦距至滿畫面且牙型清晰再進行量測，以免誤差。(每台2.5D同樣倍數，螢幕上所顯示的也不盡相同，請自行目視調整)

如圖一、二、三 (儀器:PA110602)



圖二 (一倍焦距)
不選用

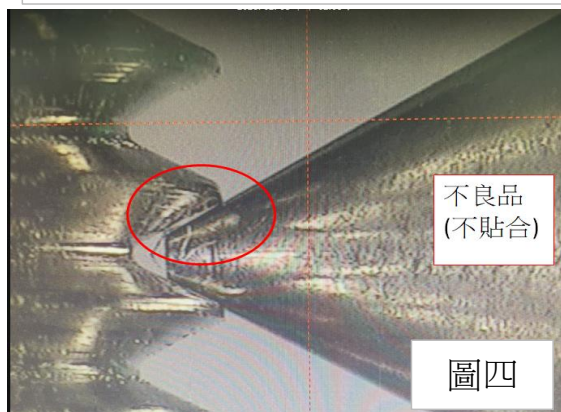


圖三 (三倍焦距)
選用

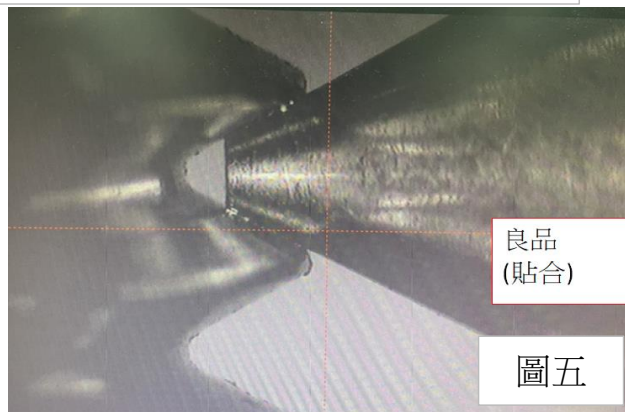
註:

當廠商外螺紋使用節徑分厘卡進行節徑量測時，**螺紋節徑的準確度取決於螺紋角度**。(圖四、五)

由於螺紋分厘卡測針為 60° ；當螺紋接近 $60 \pm 2^\circ$ 正吋時結果越準確，接近上下限或超出時則量測結果失真 (故角度量測時請調整焦距，於畫面中取得最大牙型，確認其牙型是否完整及其角度，以免誤差)。



圖四



圖五



啟鑫科技/希馬頓科技 進貨檢驗規範

Pyramids QC inspection standard

客訴問題記錄