



NO:22MD02-007

试验类别	<input type="checkbox"/>	样品确认试验
	<input type="checkbox"/>	进货抽验试验
	<input type="checkbox"/>	制程抽验试验
	<input checked="" type="checkbox"/>	成品抽验试验

产品功能试验记录表

送验日期	2022年02月15日
试验日期	2022年02月15日

<input checked="" type="checkbox"/> 本公司 <input type="checkbox"/> 厂商		<input checked="" type="checkbox"/> 客户名称 <input type="checkbox"/> 厂商名称		生产部	样本数	1PCS	依据标准	ISO 4210/厂内
品名	车手+立管	规格	MHB-A6009BT W:720 MAS-D6122 E:80		ISO-M ISO-M	材质	AL6061 AL6061	
记注	检验项目	依据标准及检验标准			测试状况及结果		判定	
<input checked="" type="checkbox"/>	ISO 4210-5:2014 4.9.1 动态测试	距车手尾端 50mm 处,施力方向相反,施力: 270N 频率 ≤10HZ,实测 3HZ, 持续 10 万次不断裂.			NO1: 10.1 万次各部良好.		合格	
<input checked="" type="checkbox"/>	ISO 4210-5:2014 4.3 侧转测试	距车手尾端 50mm 处,施力方向相同,施力: 450N 频率 ≤10HZ,实测 3HZ, 持续 10 万次不断裂. 测试顺序:反向→同向.			NO1: 10.1 万次各部良好.		合格	
<input checked="" type="checkbox"/>	ISO 4210-5:2014 4.4 前弯测试	车手与立管正确组立,距车手末端 50mm 处施力 1000N,持续 1 分钟, 测试后永久变形量小于 15mm.			NO1:永久变形量 3.2mm.		合格	
<input checked="" type="checkbox"/>	ISO 4210-5:2014 4.5 车把手与立管锁固	一阶段: 在立管中心处以 45°角处,施力 1600N, 持续 1 分钟,测试后永久变形量小于 10mm. 二阶段: 在立管同一位置处,施力增加到 2600N,无断裂,裂纹现象.			NO1: 一阶段: 永久变形量 3.5mm. 二阶段: 无断裂,裂纹现象		合格	
<input checked="" type="checkbox"/>	ISO 4210-5:2014 4.6 立管与前叉锁固静力测试	把立管与车手正确组立, M5:6N.m, 锁紧, 施力 80 N.m. 把立管与车手无相对移动.			NO1:无相对位移		合格	
<input checked="" type="checkbox"/>	ISO 4210-5:2014 4.6 立管与前叉锁固静力测试	将立管与前叉正确组装, 在距立管中心处施加力距, 并维持 1 分钟, 施力距 50N.m			NO1:施力 65N.M 无位移		合格	
<input checked="" type="checkbox"/>	车手端螺丝锁紧强度试验	最少须承受 M5:10N-m, 把立各部无断裂, 裂纹现象.			NO1: 10N-m 无异常.		合格	
<input checked="" type="checkbox"/>	前叉端螺丝锁紧强度试验	最少须承受 M5:10N-m, 把立各部无断裂, 裂纹现象.			NO1: 10N-m 无异常.		合格	

■	盐水喷雾实验	喷 8 小时停止 16 个小时反复 3 次	NO1:无红锈生成	合格
■	硬度	韦伯硬度 16±1	NO1:16	合格
■	把立水平度	不高于 3MM	NO1:2.3mm	合格

测试过程:



長期保存

备注	1. 车手成品取样. 把套组装部位 22.10mm. 把立组装部位 31.75. 2. 依据 ISO 4210-5: 2014 标准测试.		综合判定	■合格 □不合格
			主管	检验者
			项东武	