

承認書

製造廠商(Company Name): 正凌精密工业(广东)有限公司

品名/料號 (Your part Name/No) : CF- 360

廠商確認			廠商發行章
製作	審查	核准	

客戶(Customer):			
料號(Part NO):			
品名 (Part Name):			
版次 (FileVersion) :	R01		
適用機種 (至少填一種) :			
客戶確認		客戶發行章	

目 錄

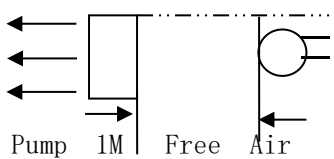
檢驗規範	Page 3
一般規格	Page 4
成品圖面	Page 5
配件包	Page 6-18
成品照片	Page 19

正凌精密工业(广东)有限公司 成品檢驗規範

產品名稱		製作單位	工程
產品料號		製作	
客戶名稱		審核	
昂湃料號		核准	

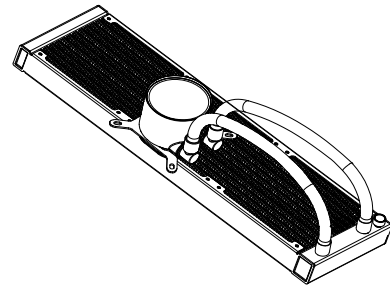
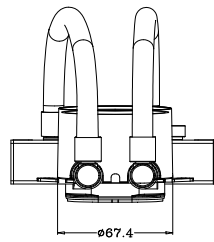
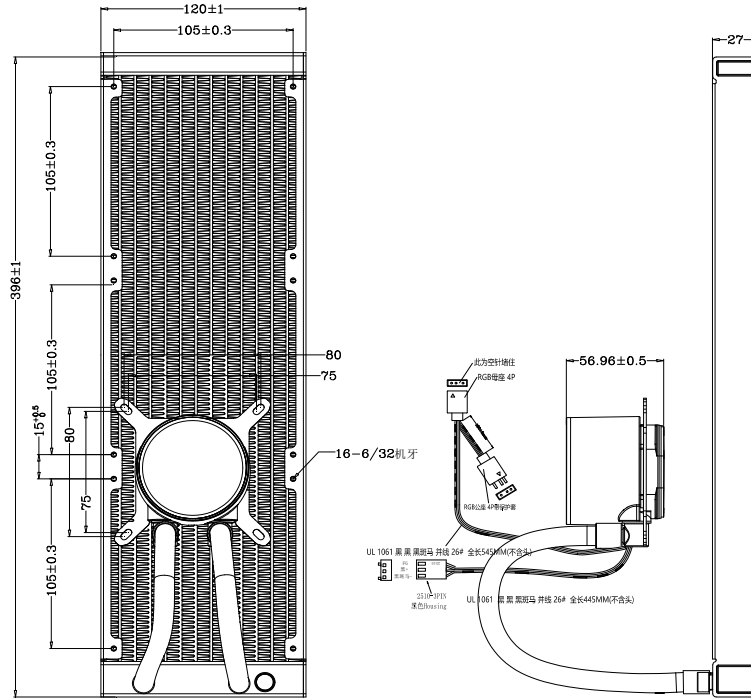
項次	品名	規格	重點尺寸及公差	量測方式	備註
1	水排	397*120*27mm	397±1	遊標卡尺	
			120±1	遊標卡尺	
			27±0.5	遊標卡尺	
2	水冷頭	φ 66*54.15mm	66±0.5	遊標卡尺	
			54.15±1	遊標卡尺	
3	外觀		1: 整個產品不可有毛刺、刮傷、壓傷、變形等不良現象。		目視

一般規格 (General Specification)

專案 Item	規格/條件 Specification/Condition
1.1	型號 Model No. CF-360
1.2	水冷頭尺寸 Water head size Φ 66*54.15mm
1.3	水冷散熱排尺寸 Radiator size 396*120*27mm 黑色
1.4	額定電壓 Rated Voltage 12V
1.5	起動電壓 Start voltage ≥ 6V (Power ON/OFF) At 25°C, 65% RH
1.6	轉速 Speed 3100±10%RPM At 25°C Fan rotated for 5 minutes at rated voltage in free air
1.7	額定電流 Rated current 0.28A(0.3A MAX)
1.8	消耗功率 Power consumption 3.36W(3.6W MAX) At 25°C, 65% RH Rated Voltage
1.9	最大流量 Maximum flow 950ml/min Rated Voltage
1.10	最大揚程 Maximum lift 1.8M Rated Voltage
1.11	操作溫度 Operating temperature -10°C~+60°C
1.12	儲存溫度 Storage temperature -10°C~+70°C
1.13	噪音 Noise 3100RPM 21 dBA Microphone  Pump 1M Free Air Rated Voltage Measured in a Non-Echo Chamber 3) ISO 3744 Test Condition 4) Test distance 1m from intake .
1.14	重量 Weight 1026.8±30g(水冷液 215±5g)
1.15	軸承 Bearing Ceramic bearing
1.16	預期壽命 Expect Life 100,000 hrs, 40°C
1.17	引線 Lead Wire 2510-3P 黑色 Housing UL1007 26# 黑黑黑並線框外長 400±10mm, ARGB 同步線長 500/100±10mm
1.18	端子 Connector 2510-3P 黑色端子
1.19	熱阻係數 Rc 253W≤0.06 °C/W

成品圖面

REV.	DESCRIPTION	DATE
R1	首次发行	



注:

- 1.材质: 铜+EPDM+AL3003+硅胶
- 2.工艺要求: 无毛边、无缩水及凹痕、无变形、表面洁净无油污、无杂色、产品完整。
- 3.未标示之公差参照公差表,带 * 号的为重点检验尺寸。
- 4.材质需符合RHOS规范要求。

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DRAWING NAME	
LENGTH	TOLERANCE	PART NO.	YP-01
$L \leq 30$	± 0.15	APVD.	DATE
$30 < L \leq 120$	± 0.25	CHK. BY	DATE
$120 < L \leq 315$	± 0.4	DRN. BY	DATE
$315 < L \leq 1000$	± 0.6	SCALE	1:1
ANGLE $\pm 0.5^\circ$		SHEET	1 OF 1

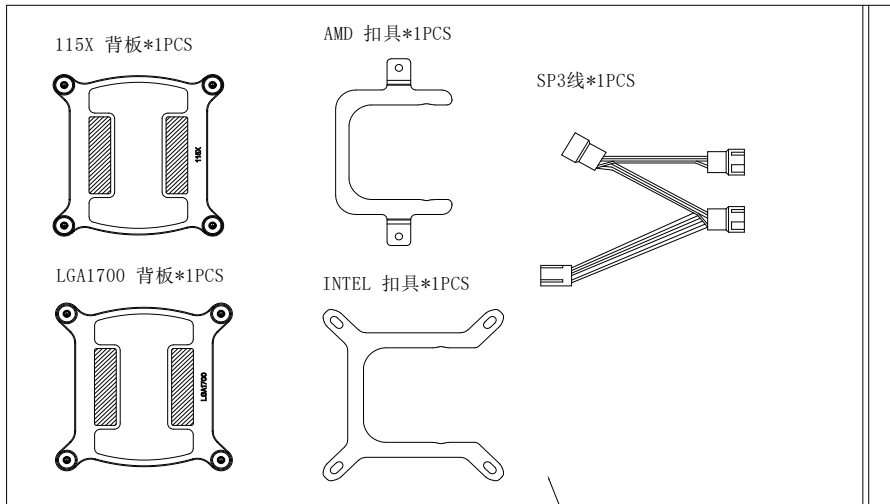
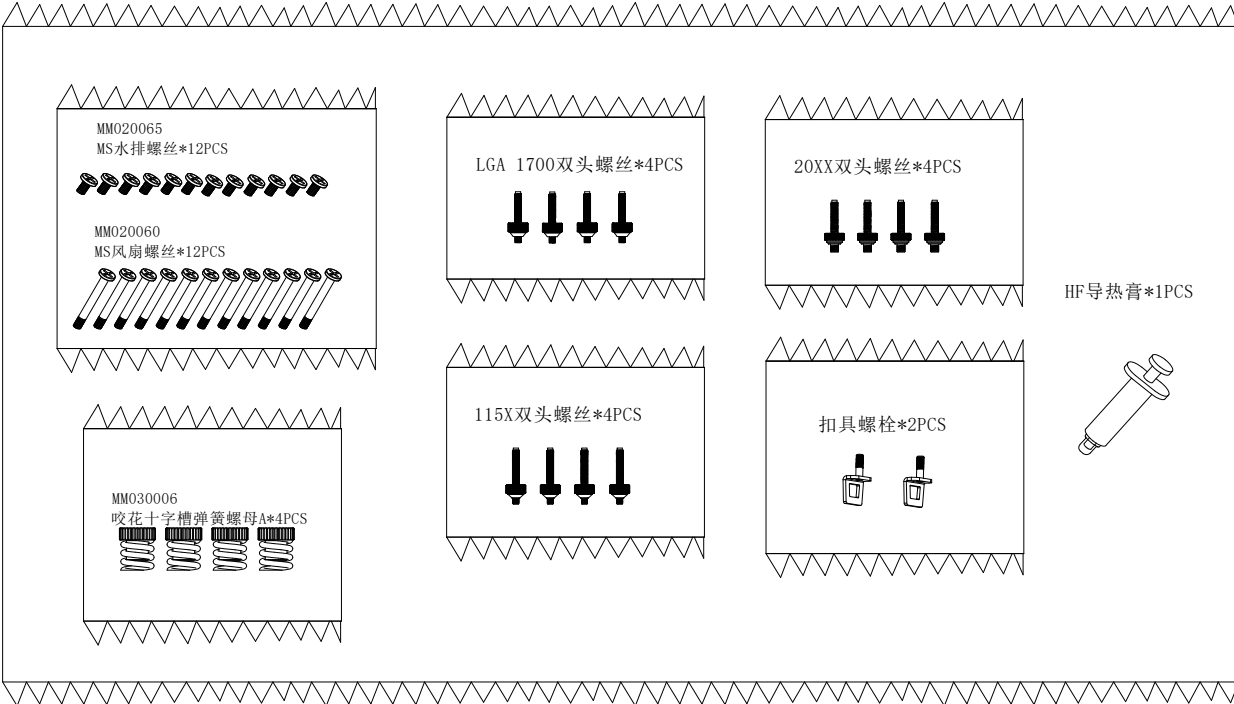
0 1 20
mm
THIRD ANGLE PROJECTION

MATERIAL: TD

REV. R1

配件包圖面


REV.	DESCRIPTION	DATE



KM020015 2夹链袋*1PCS

- 注:
- 1.材质:
 - 2.工艺要求: 无变形、表面洁净无油污、无杂色、产品完整。
 - 3.未标示之公差参照公差表,带*号的为重点检验尺寸。
 - 4.材质需符合RHOS规范要求。

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DRAWING NAME	
LENGTH	TOLERANCE	CJR-360配件包	
$L \leq 30$	± 0.15	PART NO.	YP-01
$30 < L \leq 120$	± 0.25	APVD.	DATE
$120 < L \leq 315$	± 0.4	CHK. BY	DATE
$315 < L \leq 1000$	± 0.6	DRN. BY	DATE
ANGLE	$\pm 0.5^\circ$	SCALE	1:1
		SHEET	1 OF 1



0 — mm — 20

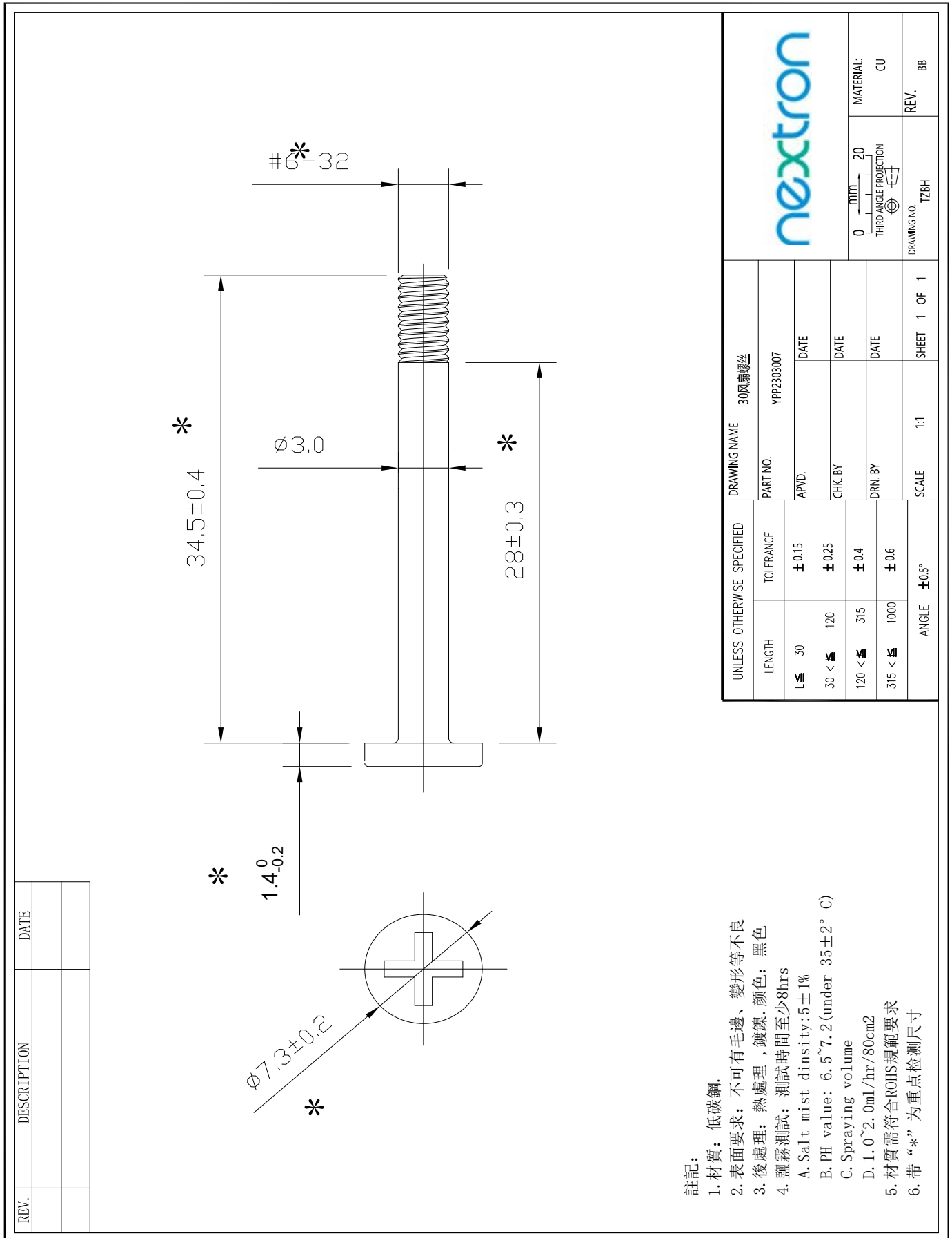
THIRD ANGLE PROJECTION

DRAWING NO. TZBH

MATERIAL: CL

REV. BB

風扇螺絲

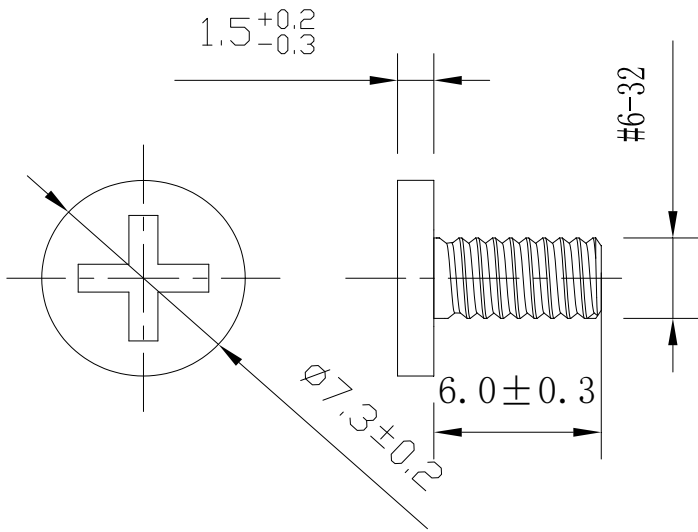


註記:

1. 材質: 低碳鋼,
2. 表面要求: 不可有毛邊、變形等不良
3. 後處理: 熱處理, 鍍銀, 顏色: 黑色
4. 鹽霧測試: 測試時間至少8hrs
 - A. Salt mist density: 5±1%
 - B. PH value: 6.5~7.2 (under 35±2° C)
 - C. Spraying volume
 - D. 1.0~2.0ml/hr/80cm2
5. 材質需符合ROHS規範要求
6. 帶“*”为重点检测尺寸

水排螺絲

REV.	DESCRIPTION	DATE



#6-32 螺絲 (鍍黑鎳)

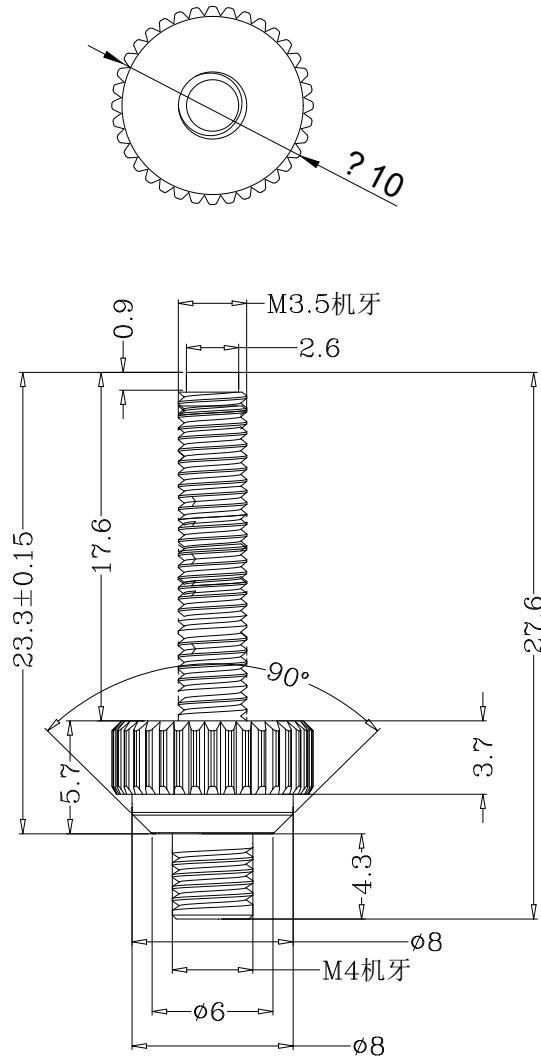
註記:

1. 材質: 低碳鋼
2. 表面要求: 不可有毛邊, 變形等不良
3. 後處理: 熱處理, 鍍黑鎳
4. 鹽霧測試: 測試時間至少8Hrs
 - A. salt mist density: $5 \pm 1\%$
 - B. PH value: 6.5-7.2 (under 35 ± 2 攝氏度)
 - C. Spraying volume
 - D. 1.0-2.0ml/hr/80cm²
5. 材質需符合Rohs规范要求

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DRAWING NAME		MS水排螺絲		
LENGTH	TOLERANCE	PART NO.	APVD.	CHK. BY	DRN. BY	
L ≤ 30	±0.15	MM020065	DATE	DATE	DATE	0 $\frac{mm}{20}$ THIRD ANGLE PROJECTION
30 < L	±0.25					
120 < L	±0.4					
315 < L	±0.6					MATERIAL: CL
ANGLE	±0.5°	SCALE	1:1	SHEET	1 OF 1	DRAWING NO. TZBH
						REV. BB

20XX 雙頭螺絲


REV.	DESCRIPTION	DATE
R1	首次发行	



註記:

1. 材質: 1018鋼
2. 表面要求: 不可有毛邊、變形等不良
3. 後處理: 熱處理, 鍍黑鎳
4. 鹽霧測試: 測試時間至少8hrs
 - A. Salt mist dinsty: 5±1%
 - B. PH value: 6.5~7.2 (under 35±2° C)
 - C. Spraying volume
 - D. 1.0~2.0ml/hr/80cm²
5. 材質需符合ROHS規範要求

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DRAWING NAME	
LENGTH	TOLERANCE	CJR-20XX双头螺丝	
L ≤ 30	±0.15	PART NO.	MM020348
30 < L ≤ 120	±0.25	APVD.	DATE
120 < L ≤ 315	±0.4	CHK. BY	DATE
315 < L ≤ 1000	±0.6	DRN. BY	DATE
ANGLE	±0.5°	SCALE	1:1
		SHEET	1 OF 1



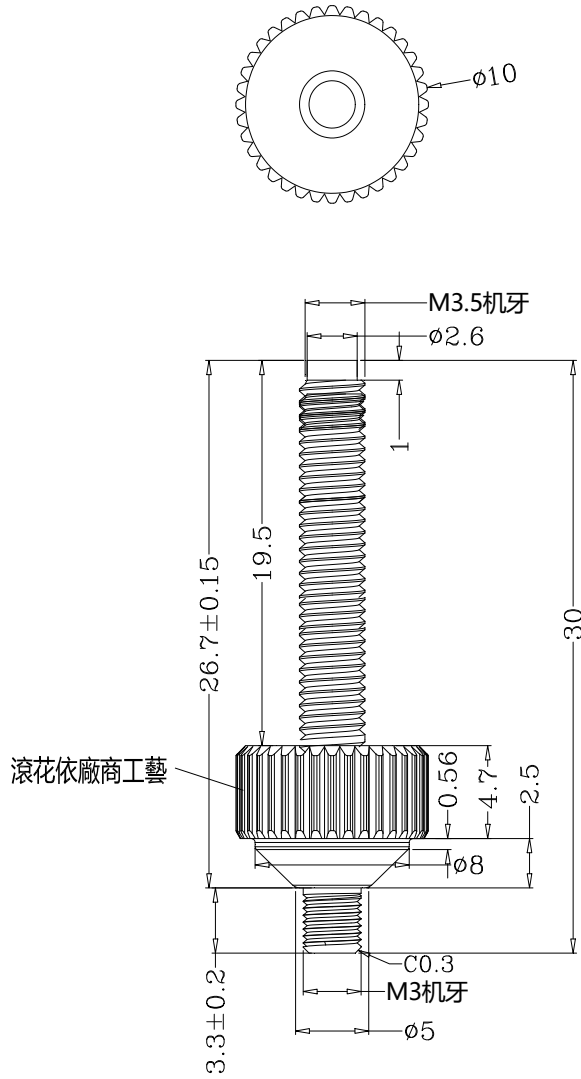
0 - 20 mm
THIRD ANGLE PROJECTION

MATERIAL: TD

REV. R1

115X 雙頭螺絲

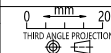
REV.	DESCRIPTION	DATE
R1	首次发行	



註記:

1. 材質: 1018鋼.
2. 表面要求: 不可有毛邊、變形等不良
3. 後處理: 熱處理, 鍍黑線
4. 鹽霧測試: 測試時間至少8hrs
 - A. Salt mist dinsity: 5±1%
 - B. PH value: 6.5~7.2 (under 35±2° C)
 - C. Spraying volume
 - D. 1.0~2.0ml/hr/80cm²
5. 材質需符合ROHS規範要求

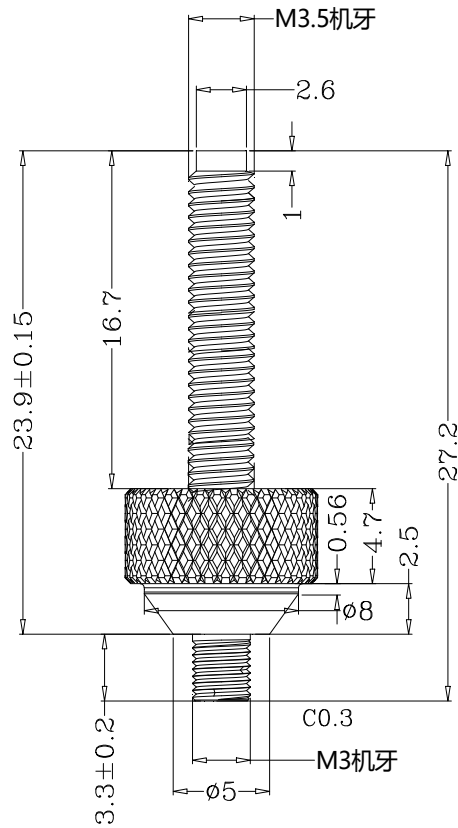
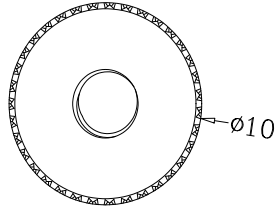
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DRAWING NAME	
LENGTH	TOLERANCE	CJR-115X双头螺丝	
L ≤ 30	± 0.15	PART NO.	MM020349
30 < L ≤ 120	± 0.25	APVD.	DATE
120 < L ≤ 315	± 0.4	CHK. BY	DATE
315 < L ≤ 1000	± 0.6	DRN. BY	DATE
ANGLE	± 0.5°	SCALE	1:1
		SHEET	1 OF 1
		DRAWING NO.	REV. R1



MATERIAL: TD

1700 雙頭螺絲

REV.	DESCRIPTION	DATE
R1	首次发行	



註記:

1. 材質: 1018鋼.
2. 表面要求: 不可有毛邊、變形等不良
3. 後處理: 熱處理, 鍍黑鎳
4. 鹽霧測試: 測試時間至少8hrs
 - A. Salt mist dinsty: 5±1%
 - B. PH value: 6.5~7.2 (under 35±2° C)
 - C. Spraying volume
 - D. 1.0~2.0ml/hr/80cm²
5. 材質需符合ROHS規範要求

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DRAWING NAME	
LENGTH	TOLERANCE	CJR-1700双头螺丝	
L ≤ 30	±0.15	PART NO.	MM020350
30 < L ≤ 120	±0.25	APVD.	DATE
120 < L ≤ 315	±0.4	CHK. BY	DATE
315 < L ≤ 1000	±0.6	DRN. BY	DATE
ANGLE	±0.5°	SCALE	1:1
		SHEET	1 OF 1

THIRD ANGLE PROJECTION

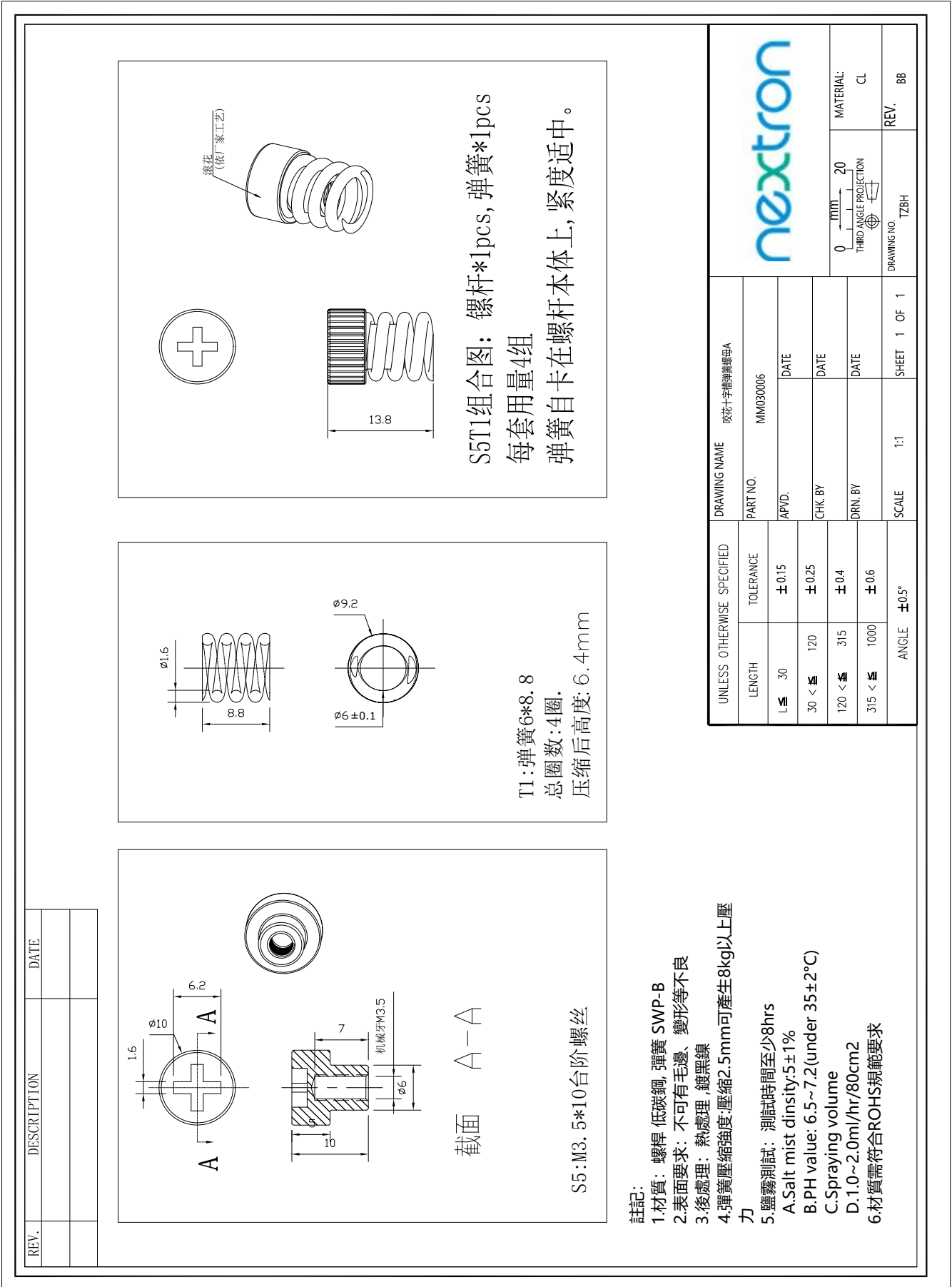
MATERIAL:

TD

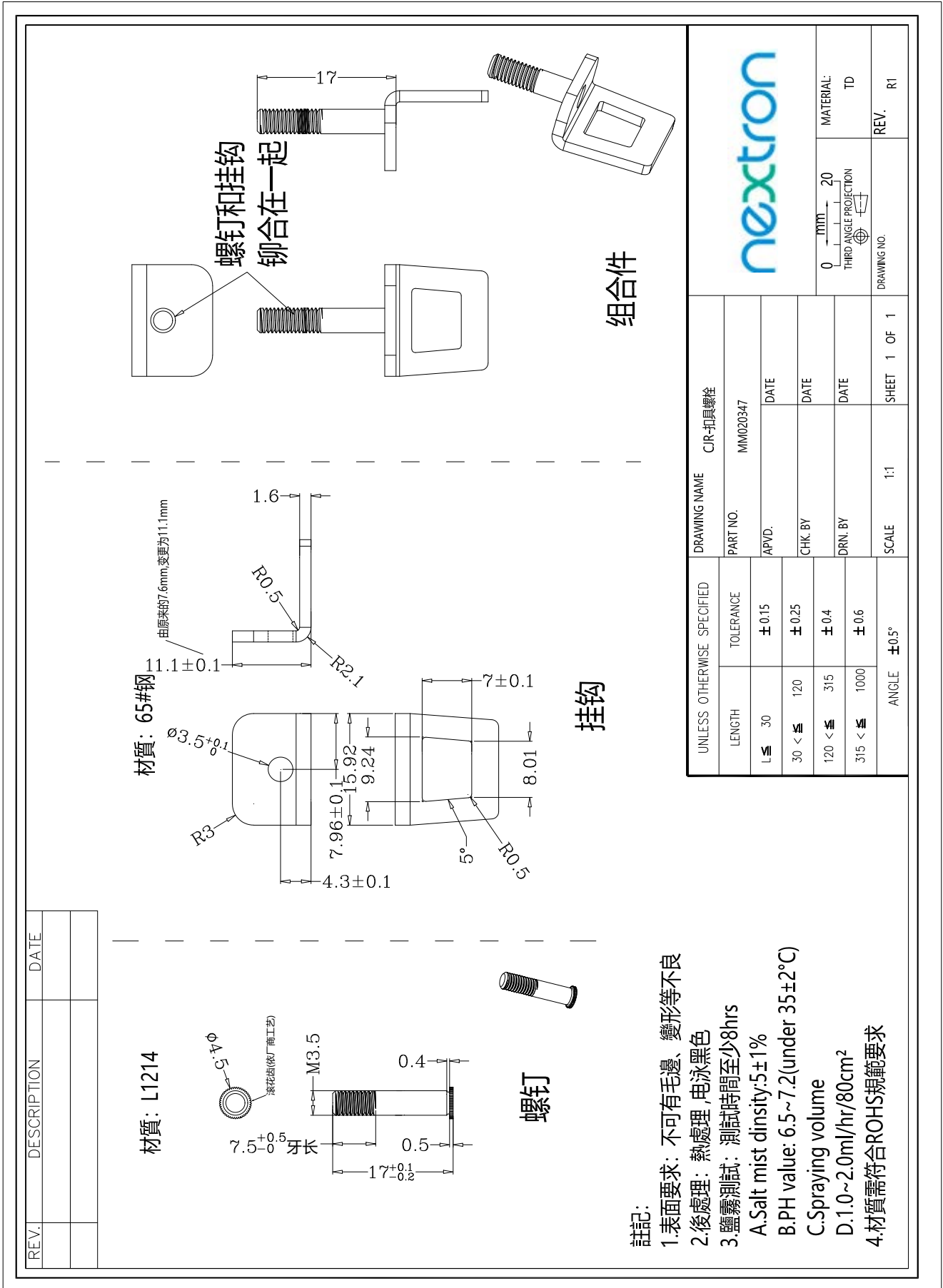
REV.

R1

彈簧螺母



扣具螺栓



REV.	DESCRIPTION	DATE

材質: L1214



螺钉

材質: 65#鋼

由原来的7.6mm,变更为11.1mm

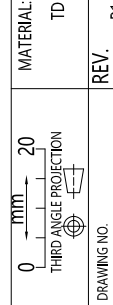
挂钩

组合件

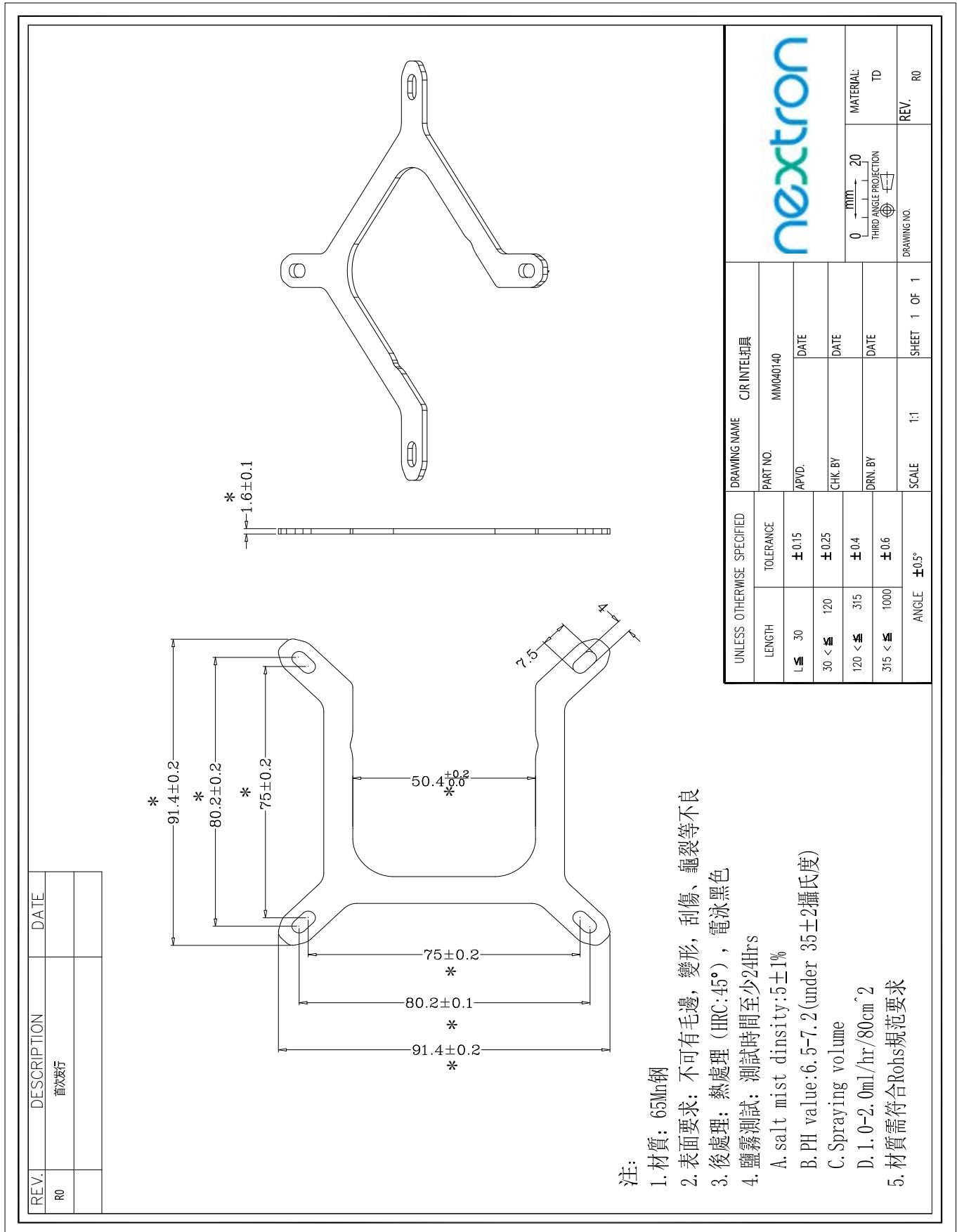
螺钉和挂钩
铆合在一起

- 註記:
- 1.表面要求: 不可有毛邊、變形等不良
 - 2.後處理: 熱處理, 电泳黑色
 - 3.鹽霧測試: 測試時間至少8hrs
 - A. Salt mist density: 5±1%
 - B. PH value: 6.5~7.2 (under 35±2°C)
 - C. Spraying volume
 - D. 1.0~2.0ml/hr/80cm²
 - 4.材質需符合ROHS規範要求

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DRAWING NAME	
LENGTH	TOLERANCE	CIR-扣具螺栓	
L ≤ 30	± 0.15	PART NO.	MM020347
30 < L ≤ 120	± 0.25	APVD.	DATE
120 < L ≤ 315	± 0.4	CHK. BY	DATE
315 < L ≤ 1000	± 0.6	DRN. BY	DATE
ANGLE ± 0.5°	SCALE 1:1	SHEET 1 OF 1	DRAWING NO.
		MATERIAL: TD	
		REV. R1	



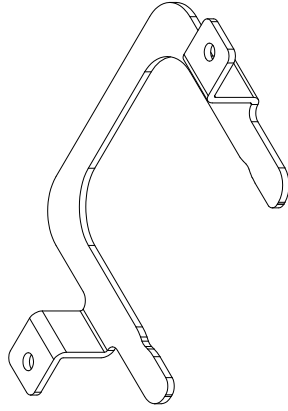
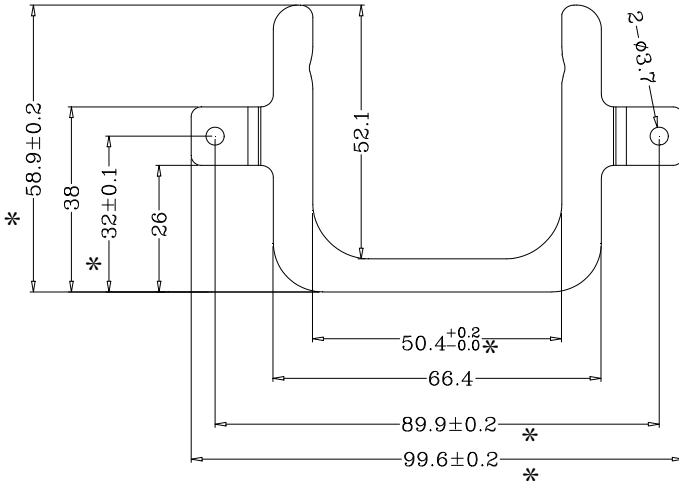
Intel 扣具



- 注:
1. 材質: 65Mn鋼
 2. 表面要求: 不可有毛邊, 變形, 刮傷, 龜裂等不良
 3. 後處理: 熱處理 (HRC: 45°), 電泳黑色
 4. 鹽霧測試: 測試時間至少24Hrs
 - A. salt mist dinsty: 5±1%
 - B. PH value: 6.5-7.2 (under 35±2攝氏度)
 - C. Spraying volume
 - D. 1.0-2.0ml/hr/80cm²
 5. 材質需符合Rohs規範要求

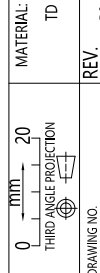
AMD 扣具

REV.	DESCRIPTION	DATE
R0	首次发行	

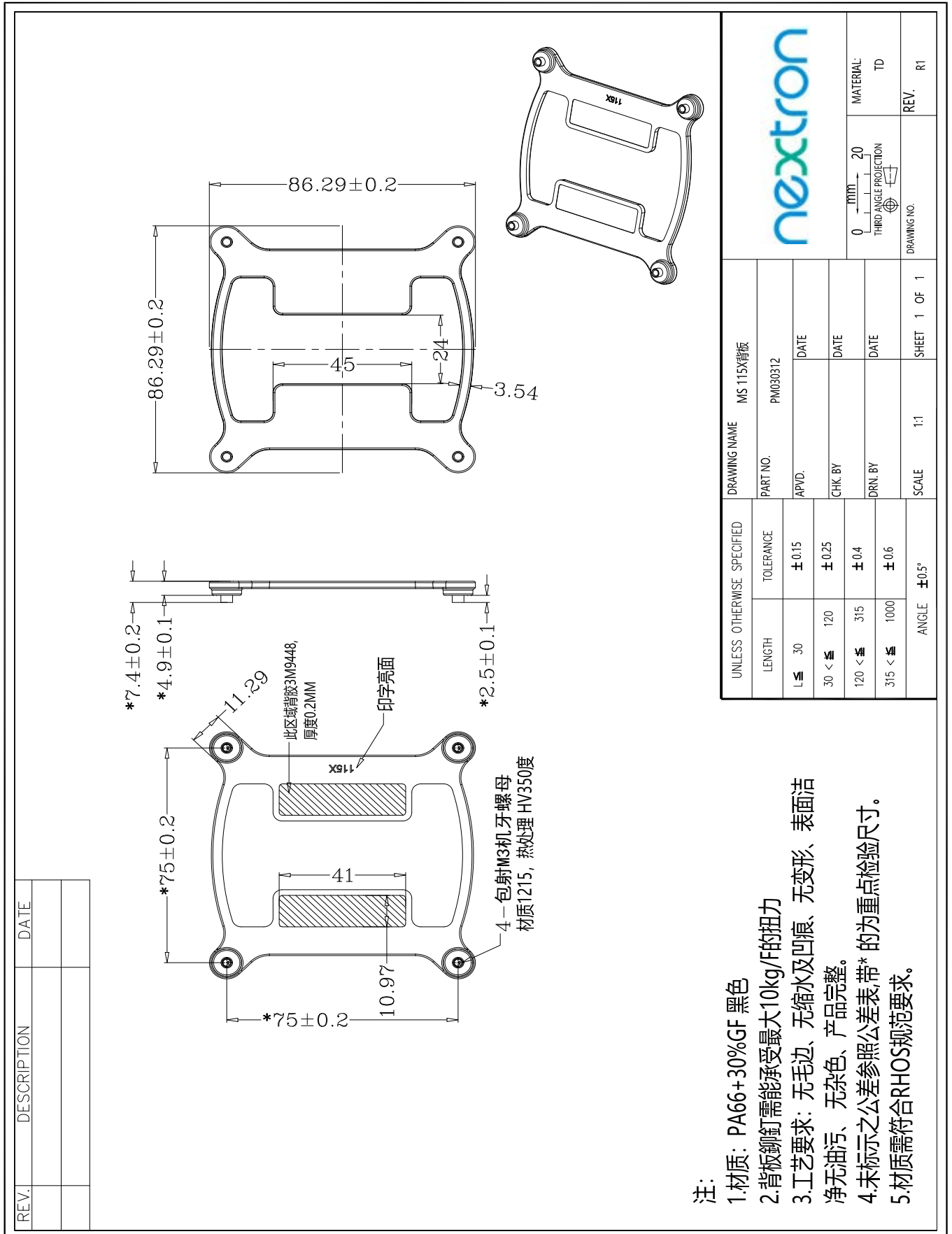


- 注:
1. 材質: 65Mn鋼
 2. 表面要求: 不可有毛邊, 變形, 刮傷, 龜裂等不良
 3. 後處理: 熱處理 (HRC: 45°), 電泳黑色
 4. 鹽霧測試: 測試時間至少24Hrs
 - A. salt mist density: 5±1%
 - B. PH value: 6.5-7.2 (under 35±2攝氏度)
 - C. Spraying volume
 - D. 1.0-2.0ml/hr/80cm²
 5. 材質需符合Rohs規範要求

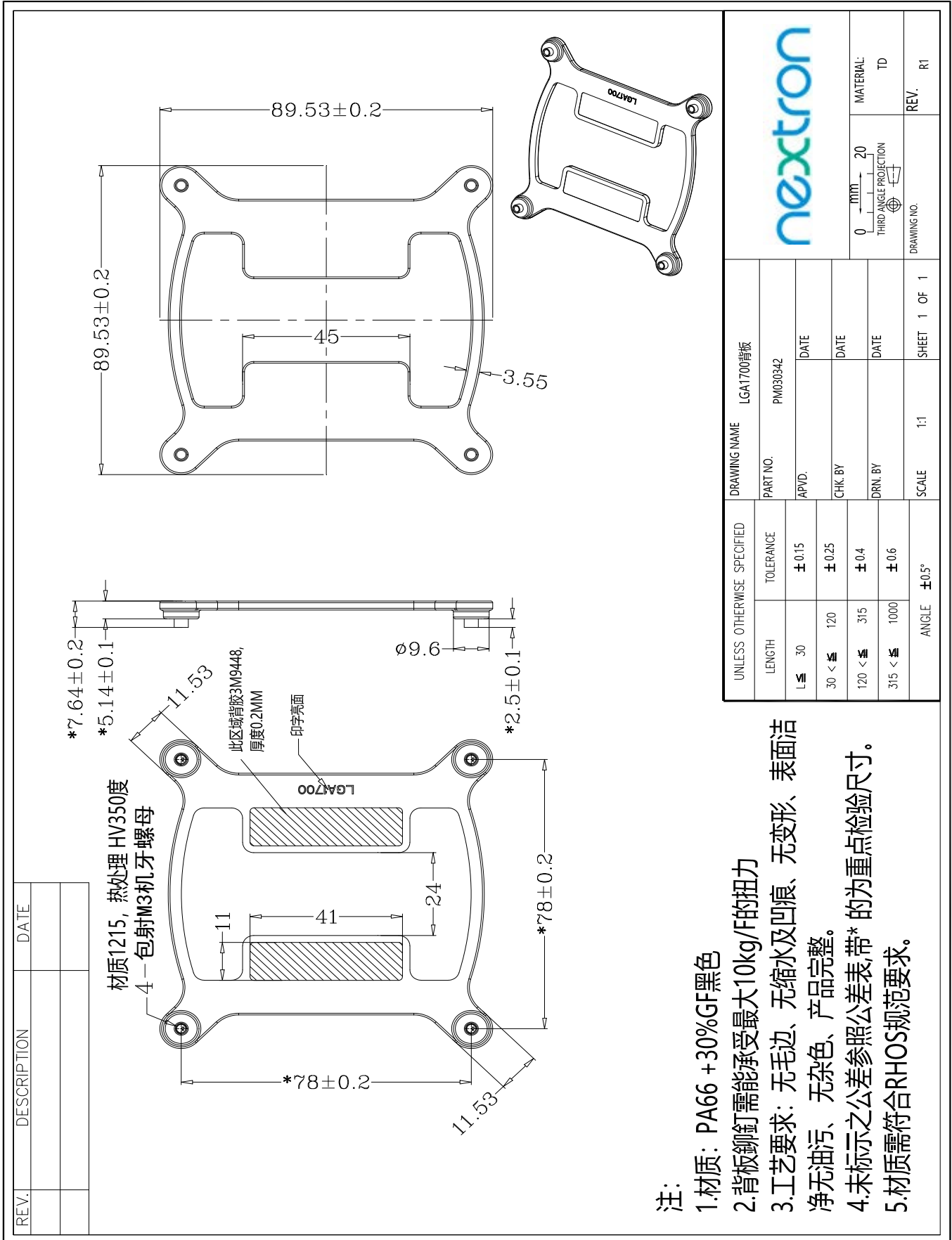
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DRAWING NAME	
LENGTH	TOLERANCE	CIR AMD扣具	
L ≤ 30	±0.15	PART NO.	MM040141
30 < L ≤ 120	±0.25	APVD.	DATE
120 < L ≤ 315	±0.4	CHK. BY	DATE
315 < L ≤ 1000	±0.6	DRN. BY	DATE
ANGLE	±0.5°	SCALE	1:1
		SHEET	1 OF 1
		DRAWING NO.	REV. R0



115X 背板

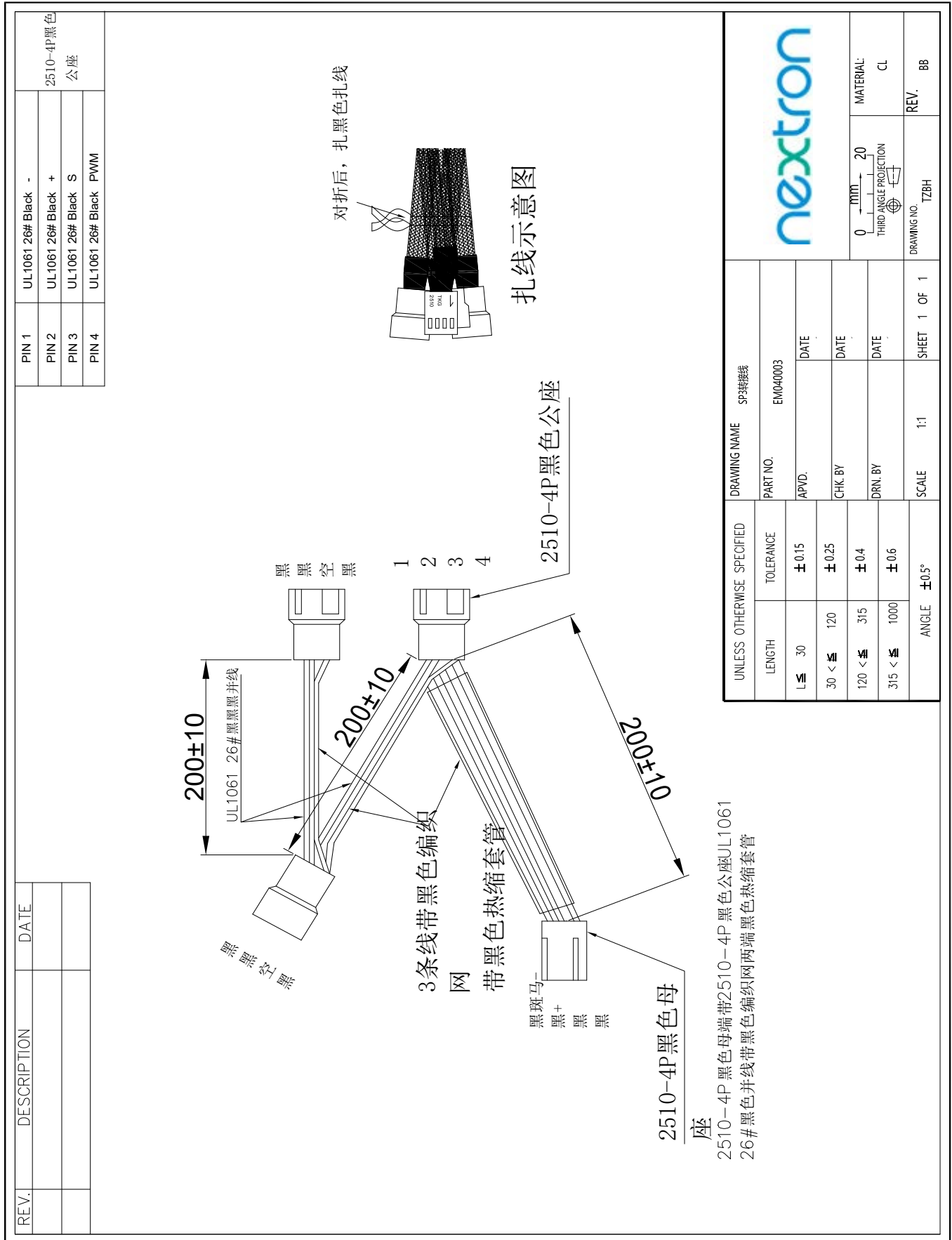


1700 背板



- 注:
- 1.材质: PA66 + 30%GF黑色
 - 2.背板铆钉需能承受最大10kg/F的扭力
 - 3.工艺要求: 无毛边、无缩水及凹痕、无变形、表面洁净无油污、无杂色、产品完整。
 - 4.未标示之公差参照公差表,带*的为重点检验尺寸。
 - 5.材质需符合RHOS规范要求。

SP3 线



成品照片

