

# 检测报告

申请商: 浙江颀屹汽车轻量化科技有限公司  
地址: 浙江省嘉兴市南湖区兴业路 661 号 3 号楼

以下的测试样品及样品信息由客户提供并确认:

样品名称: 4012521AGH0000  
零件号: HY-B260103A-027  
材质: ALSi10MnMg-T7  
其他信息: HY-B260103A-027  
主机厂: 广汽  
车型: /  
生产商: 宁波吉源第模具有限公司  
生产日期: /  
试验类型: 设计验证  
样品接收日期: 2026-04-08

检测项目: 表面质量

检测结果: 请参考下页

编制:

邵列奎

审核:

刘晓辉

批准:

王维新

日期:

2026-04-20



**检测摘要:**

序号	检测项目	检测依据	结论	页码
1	表面质量	客户要求	符合	3~4

备注: 检测结果详见结果页



(1) 检测设备

不涉及

(2) 检测方法

见检测条件

(3) 检测时间

2026-04-15

(4) 实验室环境条件

温度: 24.5°C; 湿度: 52% RH

(5) 检测条件

目视

(6) 检测结果

样品编号	检测结果	判定要求	结论
26040324501C-01	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 无毛刺</li> <li>2. 无气泡</li> <li>3. 无冷隔</li> <li>4. 无裂纹</li> <li>5. 无凹坑</li> <li>6. 无机加螺纹缺陷</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1、毛刺: 对 MIG 焊、螺钉凸焊、铆接、涂胶、FDS 等连接配合面, 毛刺高度应小于 0.5mm; 其他面毛刺高度不大于 1.5mm。</li> <li>2、气泡: a)单个大于 5.0mm 的气泡个数 0; b)任意<math>\phi 25</math> 的区域内, <math>\phi 1-\phi 5\text{mm}</math> 的个数<math>\leq 3</math>; c)100mm<sup>2</sup>圆形区域内, 可允许存在 3 处堆积气泡, 气泡个数<math>\leq 20</math>, <math>\phi 2-\phi 5\text{mm}</math> 的个数<math>\leq 10</math>; d)整个零件不得多于 50 个气泡, 其中 <math>\phi 2-\phi 5\text{mm}</math> 的气泡个数<math>\leq 30</math>。</li> <li>3、冷隔: 不允许。</li> <li>4、裂纹: 不允许。</li> <li>5、凹坑: 机加面: 不允许; 连接配合面: 深度不大于 0.2mm; 其他面: 深度不大于 1.0mm 。</li> <li>6、机加螺纹缺陷: 不允许。</li> </ol>	符合
备注: 判定要求由客户提供。			



(7) 检测照片



成品照片

\*\*\*\*报告结束\*\*\*\*



## 报告声明

1. 本报告检验结果仅对所检测样品有效；
2. 报告无编制、审核、批准人签字无效，无检验检测专用章无效；
3. 未经书面同意，不得复制本报告；
4. 对本报告若有异议，请于报告签发日期起 30 天内向报告发放单位提出，逾期不予受理；
5. 本报告中的数据、结果仅供教学、科研、企业产品研发及企业内部质量控制等目的使用。

