

受控	试制	开模	打样
技术受控章 2024.10.14 产品管理中心			

2

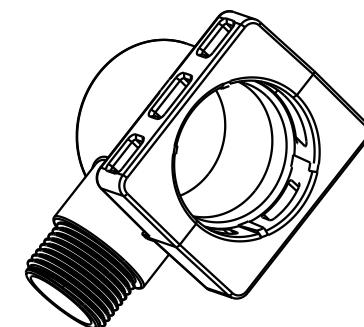
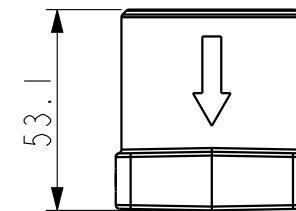
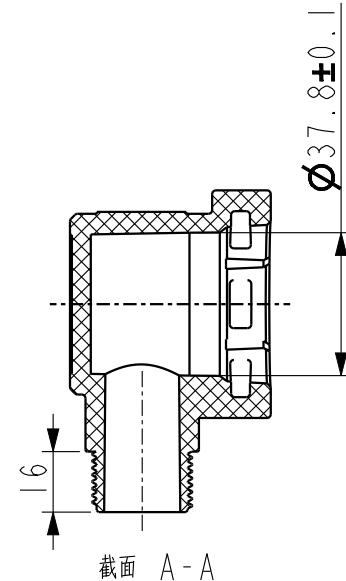
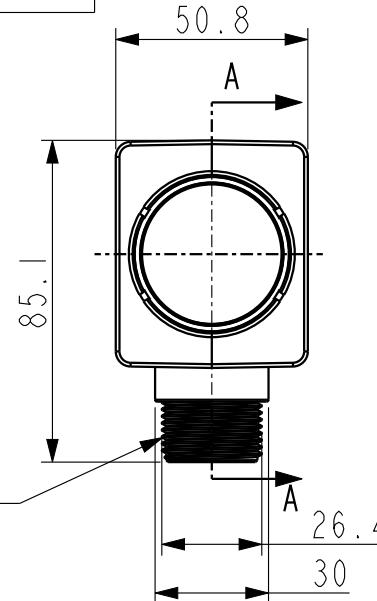
3

4

5

6

2024.10.14



技术要求

1. 标注公差的尺寸是需要检验的重要尺寸；
2. 本零件外观不得有注塑缺陷，包括缩水、凹陷、飞边、结合线、流痕及划痕等；
3. 制件外观颜色应与封样颜色一致，并符合《Q/Angel 013 产品零部件外观通用标准》；
4. 未注尺寸以3D图为准；
5. 未注公差可根据零件大小和用途选用《Q/Angel 032 零部件公差标准》表2中MT5级；
6. 本零件（或组件）属于涉水件，不允许添加任何水口料或再生料，应符合《生活饮用水输配水设备及防护材料卫生安全评价规范2001》的要求；
7. 零件应通过0~1.04MPa/20万次水锤测试，无渗漏；
8. 零件头应通过2.07MPa静水压力测试，无渗漏；
9. 零件应通过3.0MPa破裂压力测试，无渗漏。

					PP+30%GF(TC 90-GF30)			安吉尔 ANGEL
版 次	更改文件号	分 区	签 名	年\月\日				
设 计	蔡文杰 2024/10/11	审 核			比例	重 量 g	版 本	J3608-ROC120-Z1-4
会 签					1:2	63±2	V0.0	转接头
标 准 化		批 准			共 页	第 页		

2

3

4

5

6



1234567890

2025-12-10

1. 1234567890

1234567890
1234567890-J3608-ROC120
1.0
2025-12-10 15:54:39
2025-12-10 15:55:43

2. 1234567890

1234567890
1
11

3. 1234567890

1234567890	1234567890	1234567890	1234567890	1234567890
1234567890	1234567890	1234567890△37.8±0.1	1234567890	1234567890
1234567890	1234567890	123456789030±0.8	1234567890	123456789030.0±0.8
1234567890"△"1234567890 ≥10	1234567890	1234567890"△"12345678900	1234567890	1234567890"△"1234567890
1234567890	1234567890	1234567890"1234567890"1234567890	1234567890	1234567890
1234567890	1234567890	12345678901234567890	1234567890	1234567890
1234567890	1234567890	1234567890	1234567890	1234567890
1234567890LOGO1234567890	1234567890	1234567890"1234567890 ANGEL"1234567890	1234567890	1234567890
1234567890	1234567890	1234567890	1234567890	1234567890
1234567890	1234567890	1234567890	1234567890	1234567890
1234567890	1234567890	1234567890	1234567890	1234567890
1234567890	1234567890	1234567890	1234567890	1234567890

4. 1234567890

123456789012345678901234567890112345678901234567890