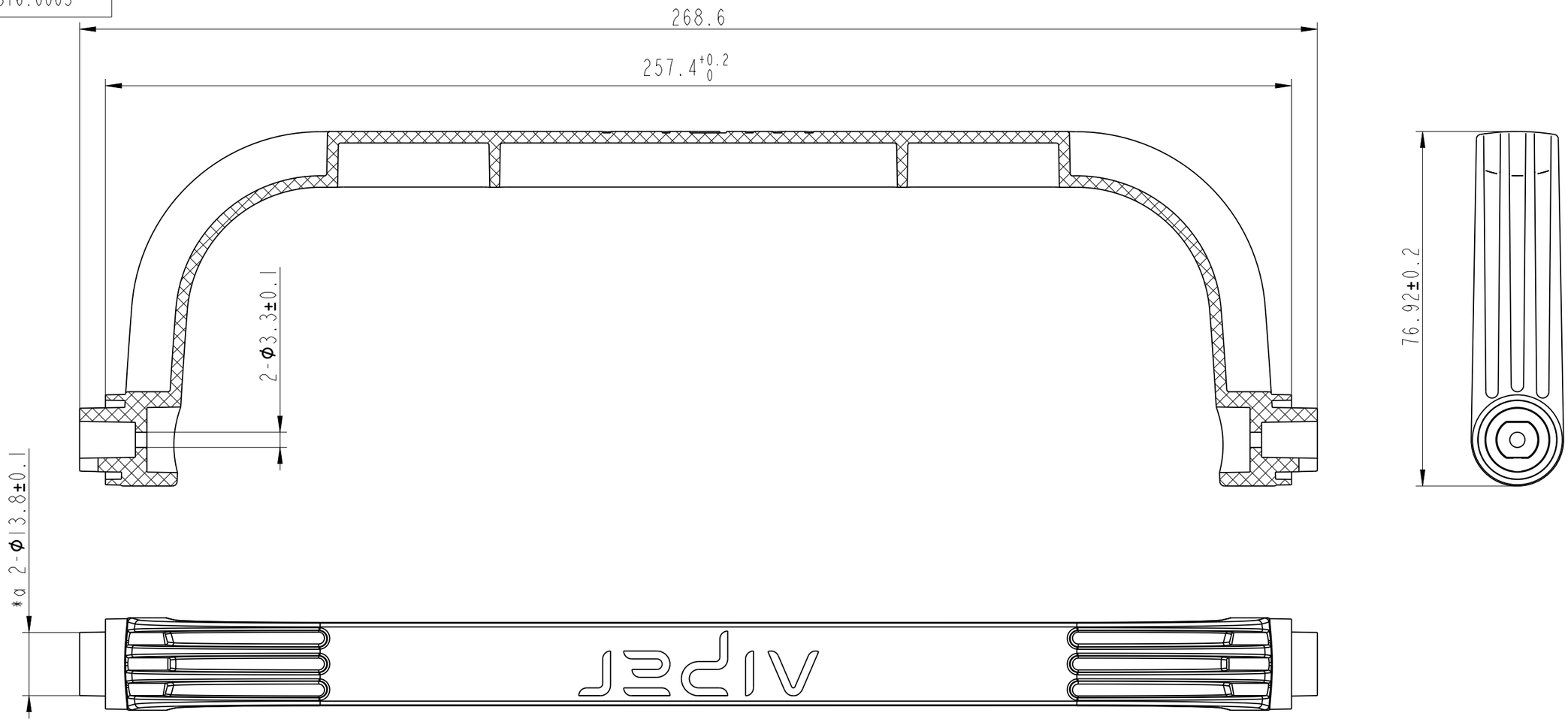
名　称	X9尘盒把手
物料编码	020316.0063

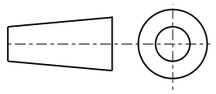


技术要求

1. 材料：ABS
2. 尺寸，形状，公差
(1). 外观形状，圆角，拔模根据三维数据
(2). 带*为关键检测尺寸为，装带配检测尺寸
(3). 未注尺寸公差满足：按SJ1372标准
(4). 未注形状和位置公差应符合GB/T1184-k；
(5). 未注尺寸和角度公差应符合GBT/1804-m；
3. 制造，工程
(1). 不得使用脱模剂，不能有其他油脂类附着
(2). 零件颜色参考ID信息
4. 管理，检查
(1). 零件上的指定位置标记模穴号，物料标识，零件编号，日期码等，如需
(2). 表面处理，参考零件表面处理资料
(3). 外观，产品表面无明显缩水，气纹，夹线，拖花，顶白，缺胶，飞边等，如有，需沟通同意
(4). 残留浇口不能高于产品表面，如特殊需沟通同意
5. 其他
6. 环保
1. 所有材料需满足RoHS，2011/65/EU环保标准，PAHs，REACH，POPs，NP.CP65，DM

塑胶件尺寸公差标准（按SJ1372标准） T2							
-3	±0.06	>30-40	±0.13	>140-160	±0.31	>315-355	±0.60
>3-6	±0.07	>40-50	±0.14	>160-180	±0.34	>355-400	±0.65
>6-10	±0.08	>50-65	±0.16	>180-200	±0.37	>400-450	±0.70
>10-14	±0.09	>65-80	±0.19	>200-225	±0.41	>450-500	±0.80
>14-18	±0.10	>80-100	±0.22	>225-250	±0.46	>500-550	±0.90
>18-24	±0.11	>100-120	±0.25	>250-280	±0.50	>550-600	±1.0
>24-30	±0.12	>120-140	±0.28	>280-315	±0.55	>600-650	±1.1

表面处理



标记	处数	描述			文件变更号	签名	日　期	版本号
设计	卞亮		标准		材　料	ABS	名　称	X9尘盒把手
校对			工艺		重　量	*b 52.2g±1.5g	图　号	020316.0063
审核			批准		共1 页 第1 页	比例：1：1	元鼎智能科技（苏州）有限公司	