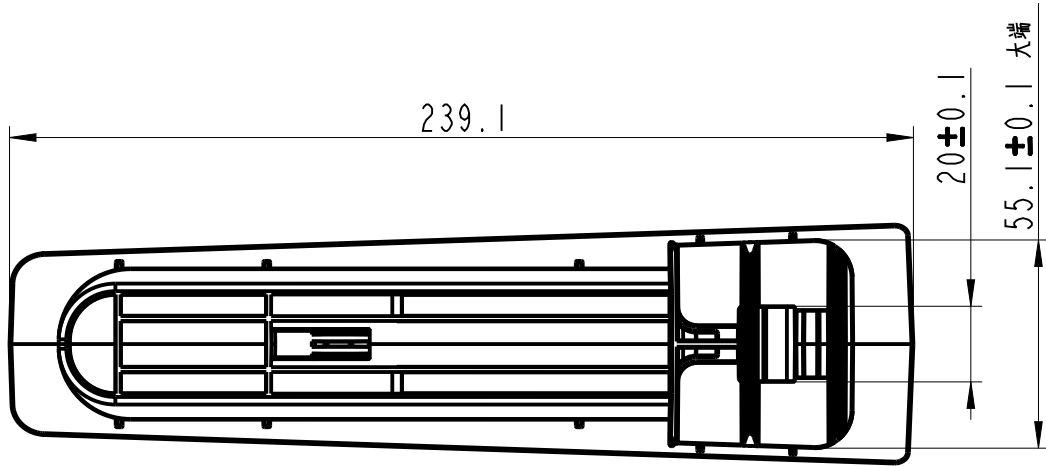
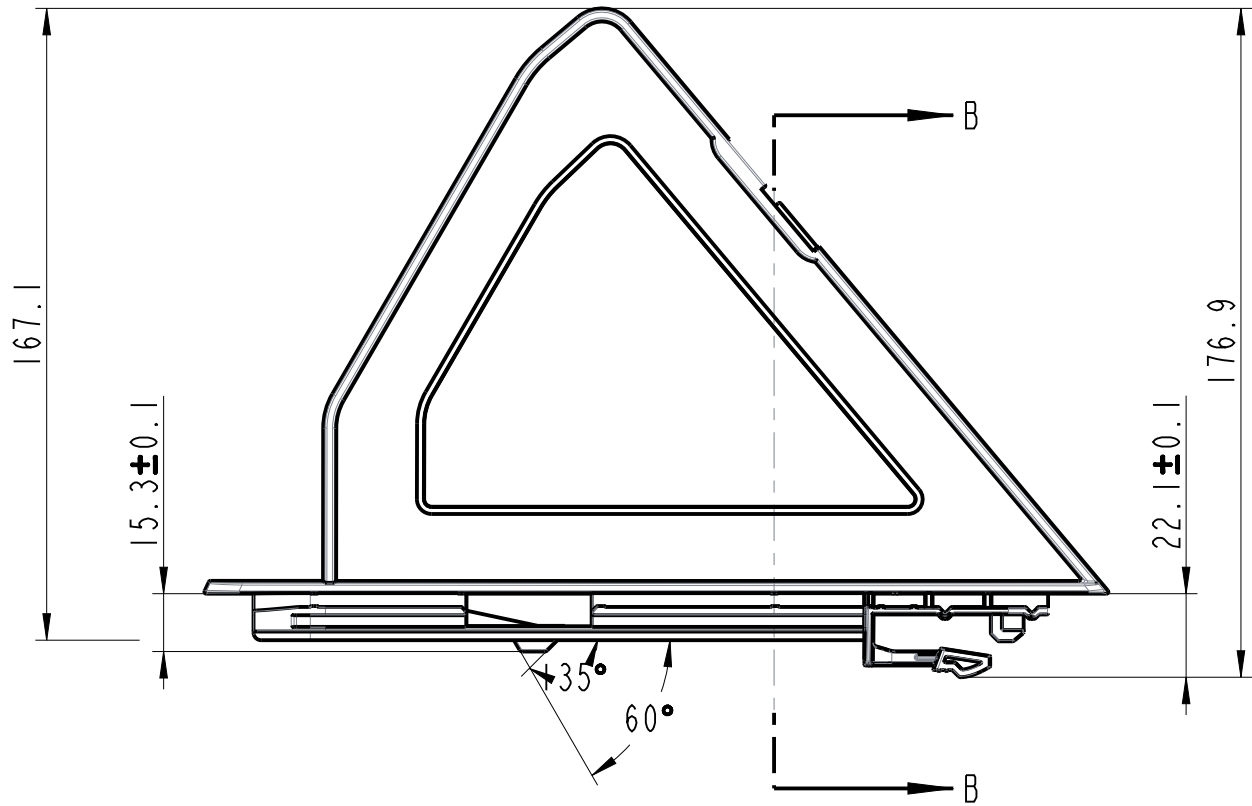
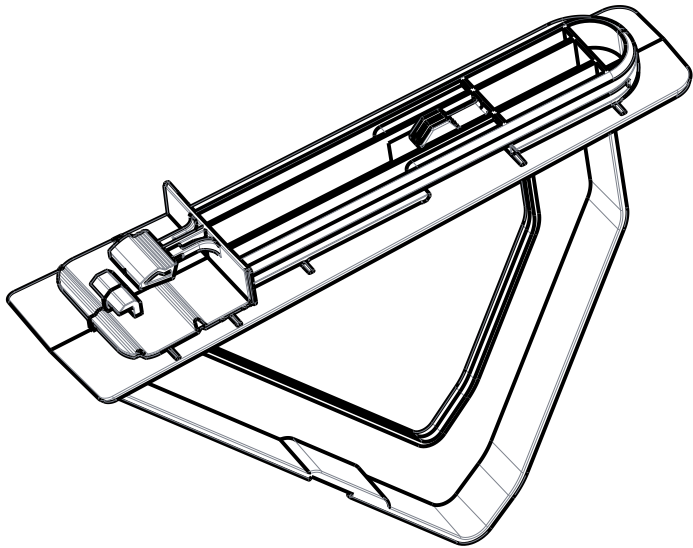
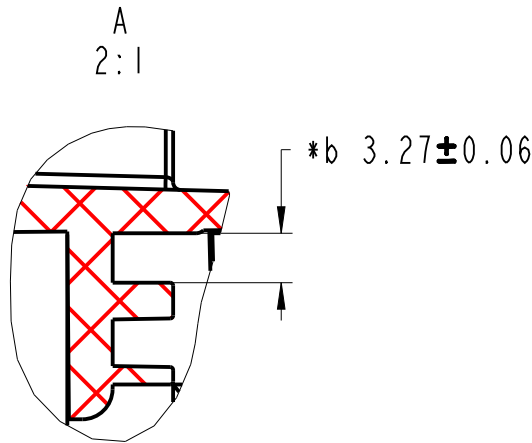
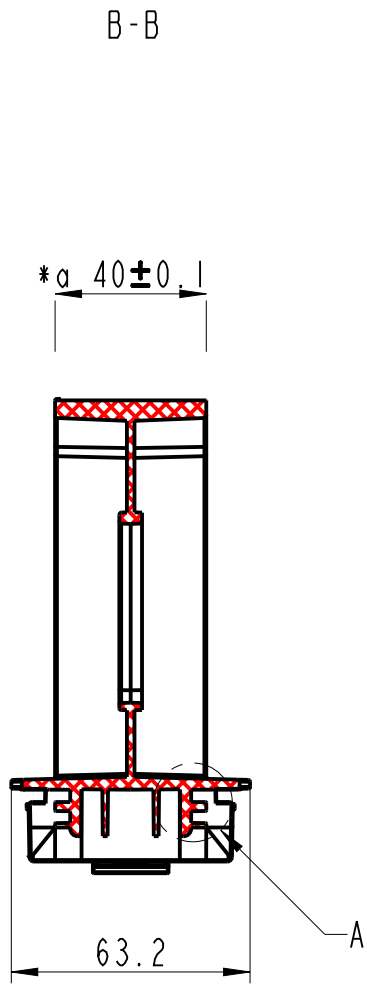


名 称	充电座支架
物料编码	CHARGING_BRACKET

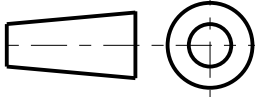


I 向



- 技术要求
- 材料: PC+ABS
 - 尺寸, 形状, 公差
 - 外观形状, 圆角, 拔模根据三维数据
 - 带*为关键检测尺寸, 带○为装配检测尺寸
 - 未注尺寸公差满足 按SJ1372标准
 - 未注形状和位置公差应符合GB/T1184-k;
 - 未注尺寸和角度公差应符合GB/T1804-m;
 - 制造, 工程
 - 不得使用脱模剂, 不能有其他油脂类附着
 - 零件颜色参考ID信息
 - 管理, 检查
 - 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
 - 表面处理, 参考零件表面处理资料
 - 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
 - 残留浇口不能高于产品表面, 如特殊需沟通同意
 - 其他
 - 环保
1. 所有材料需满足RoHS 2011/65/EU环保标准, PAHs, REACH, POPs, NP, CP65, DMF等

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							
						单位: mm	
标记	处数	描述			文件变更号	签名	日期
设计		标准			材 料	PC/ABS	名 称
校对		工艺			重 量		图 号
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
						版本号	
						充电座支架	
						CHARGING_BRACKET	