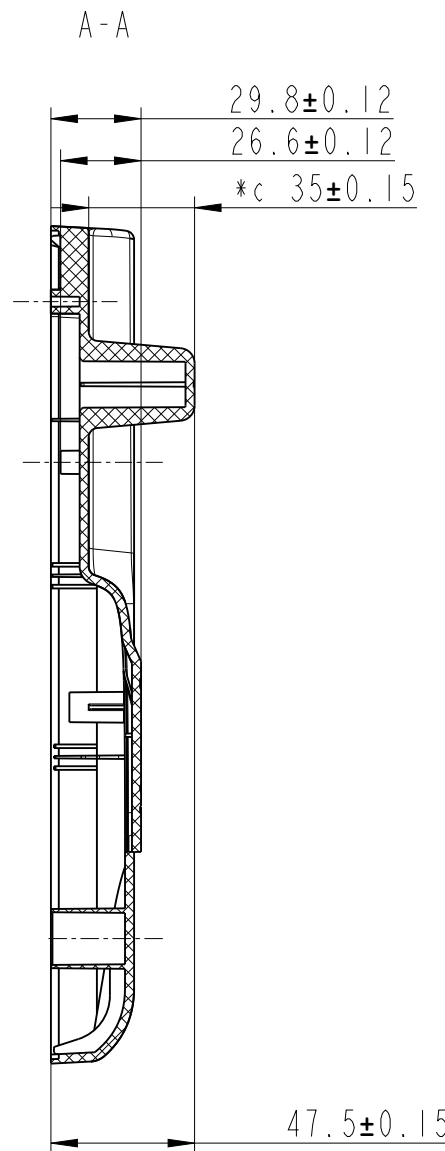
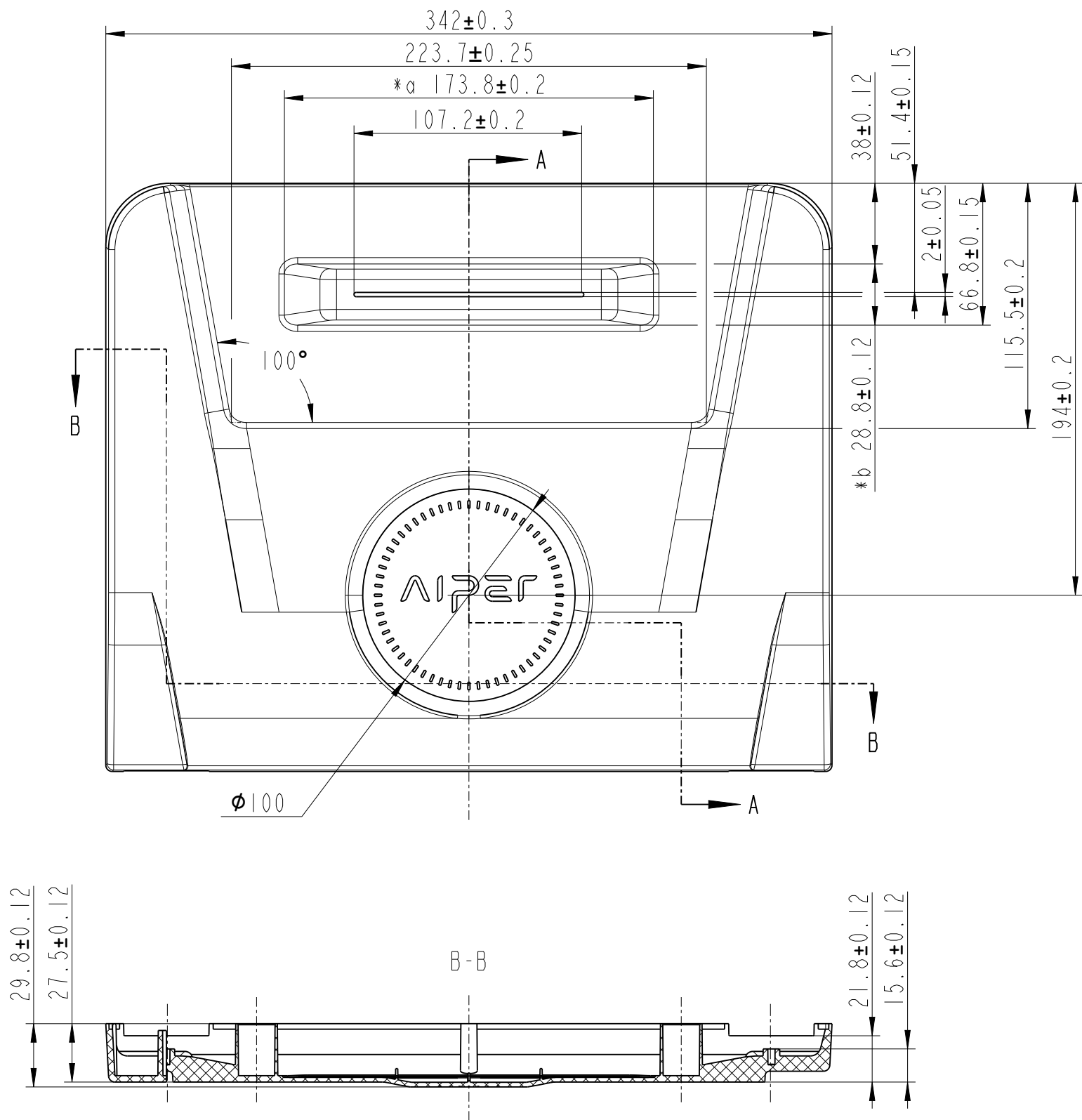


名 称	X9充电座上盖
物料编码	020316.0109



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，带 ϕ 为装配检测尺寸

(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GB/T1804-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

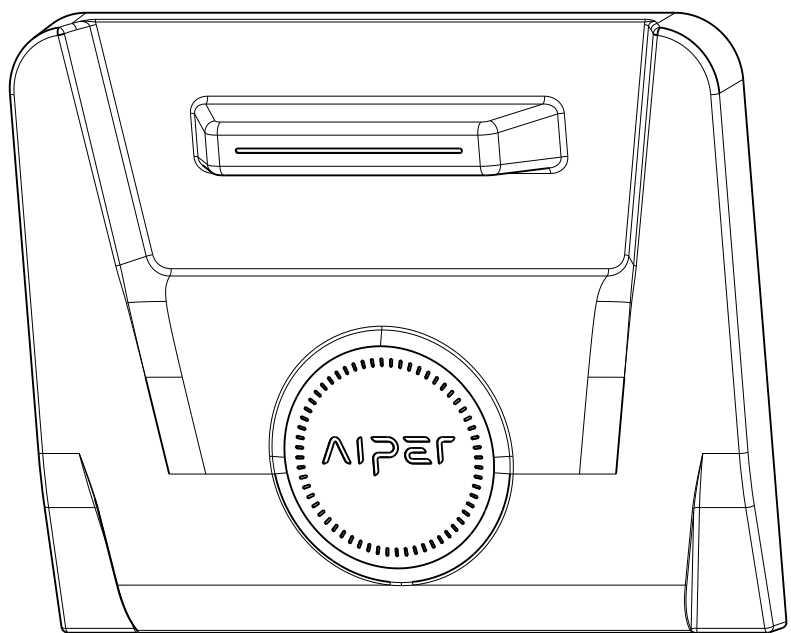
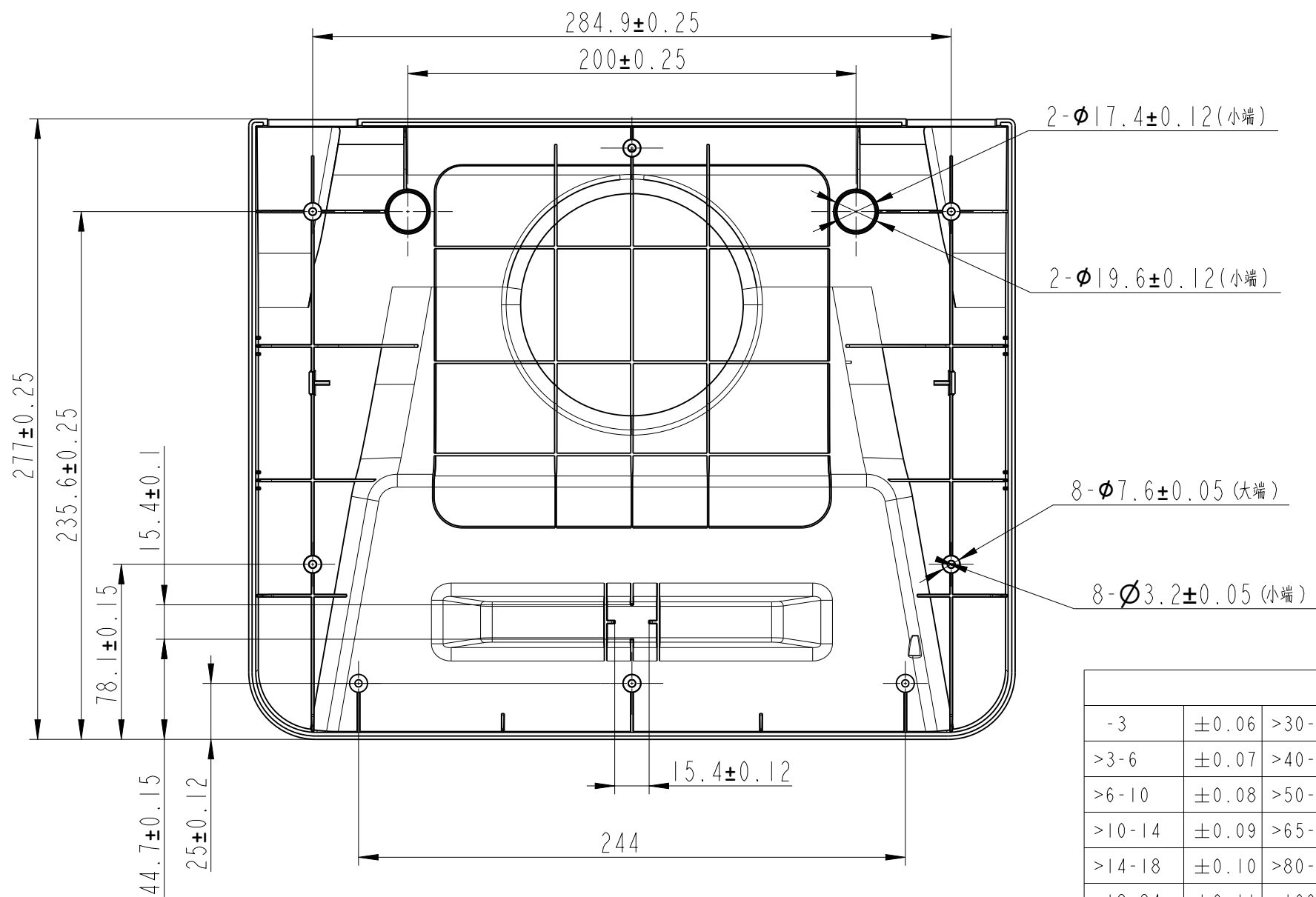
5. 其他

/

6. 环保

1. 所有材料需满足RoHS，2011/65/EU环保标准，PAHs，REACH，POPs

，NP-CP65，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

标记		处数		描述		文件变更号	签名	日期	版本号
设计	李敏行	20250219	标准			材 料	ABS	名 称	X9充电座上盖
校对			工艺			重 量		图 号	020316.0109
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	