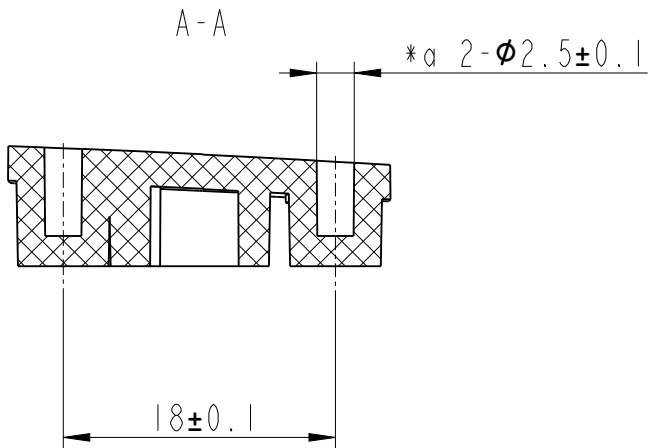
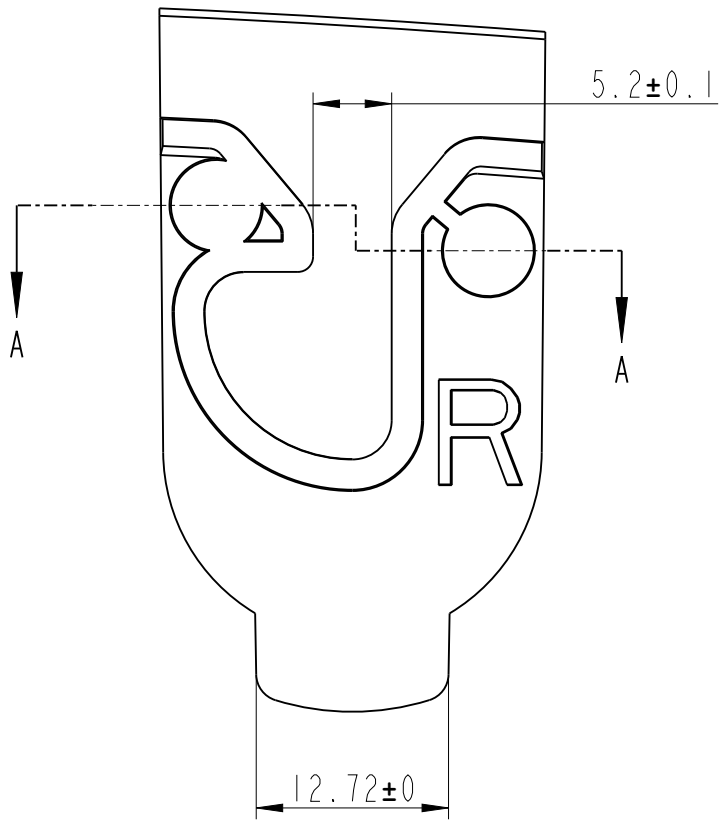
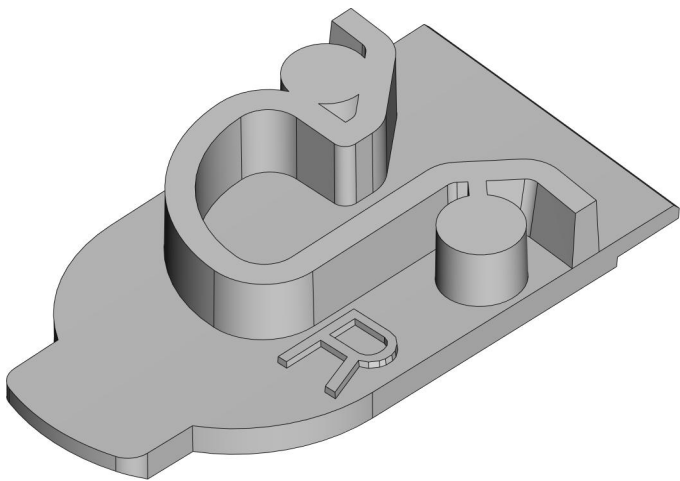
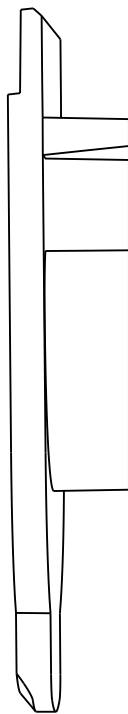


名 称	X 9右滑槽
物料编码	020316.0050

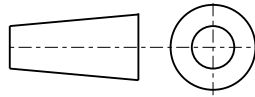


#### 技术要求

1. 材料:POM
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



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	POM	名 称	X 9右滑槽
校对			工艺		重 量	*b 4.48±0.5g	图 号	020316.0050
审核			批准		共   页 第   页	比例: 2 : 1	元鼎智能科技(苏州)有限公司	