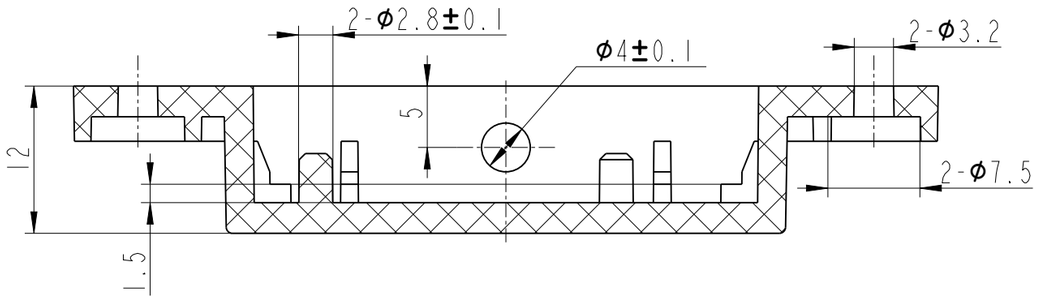
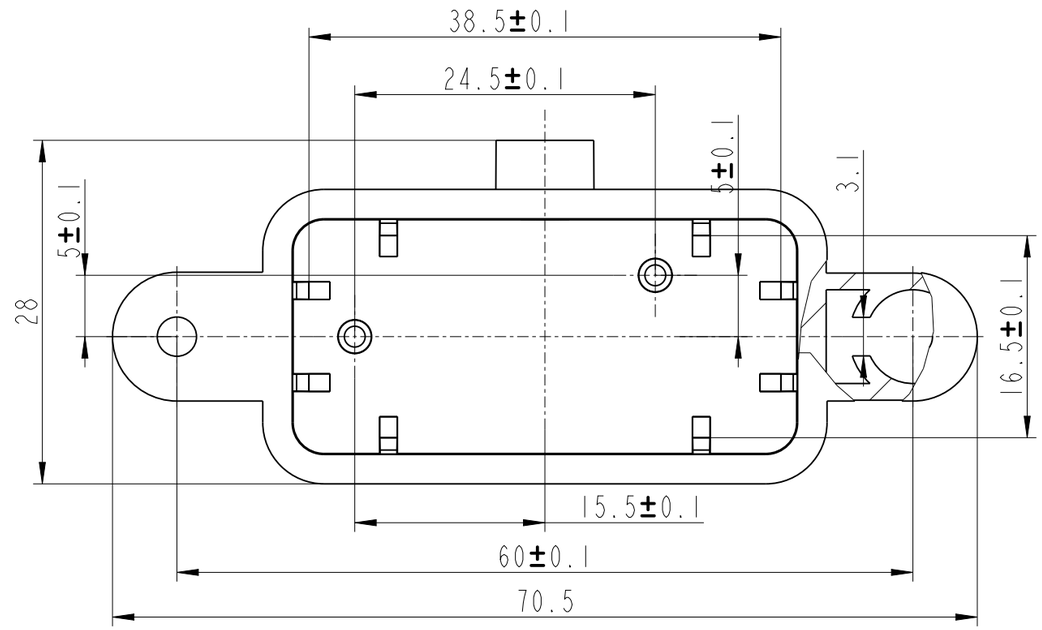
名　称	X9滤篮到位检测外壳
物料编码	020316.0037





技术要求

1.材料:PC/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⬭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

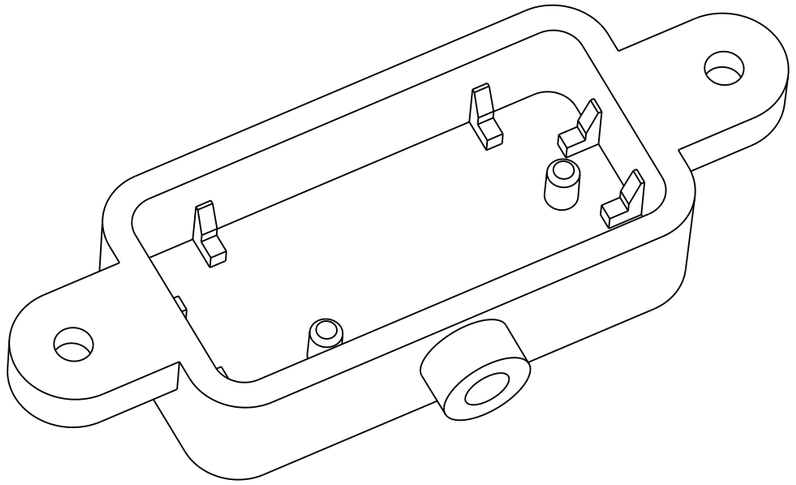
(3).外观,产品表面无明显缩水,气纹,夹线,拖花,顶白,缺胶,飞边等,如有,需沟通同意

(4).残留浇口不能高于产品表面,如特殊需沟通同意

5.其他

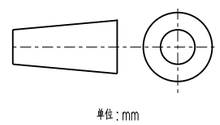
6.环保

1.所有材料需满足RoHS,2011/65/EU环保标准,PAHs,REACH,POPs,NP.CP65,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



标记	处数	描述				文件变更号	签名	日　期	版本号
设计	Ray	20240903	标准			材　料	PC/ABS	名　称	X9滤篮到位检测外壳
校对			工艺			重　量	6.7g±0.035	图　号	020316.0037
审核			批准			共1 页 第1 页	比例:1:1	苏州弘匠科技有限公司	