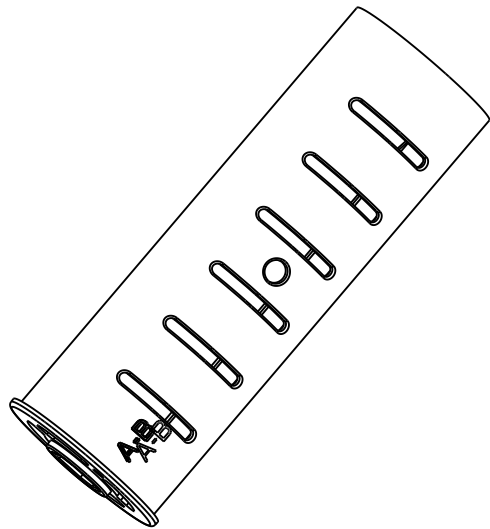
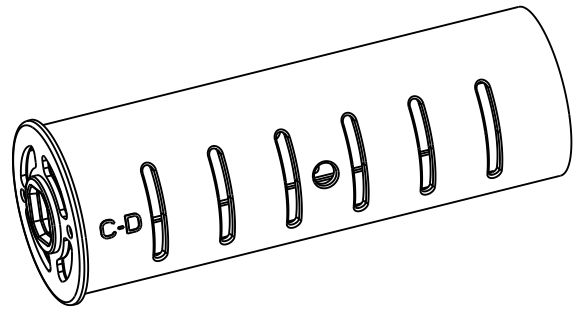
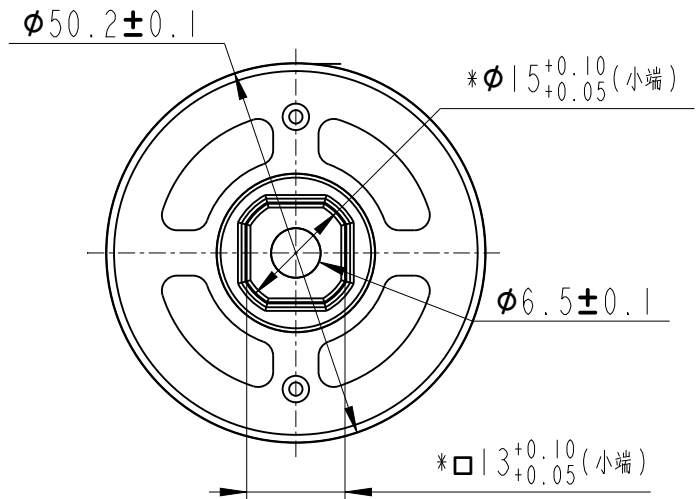
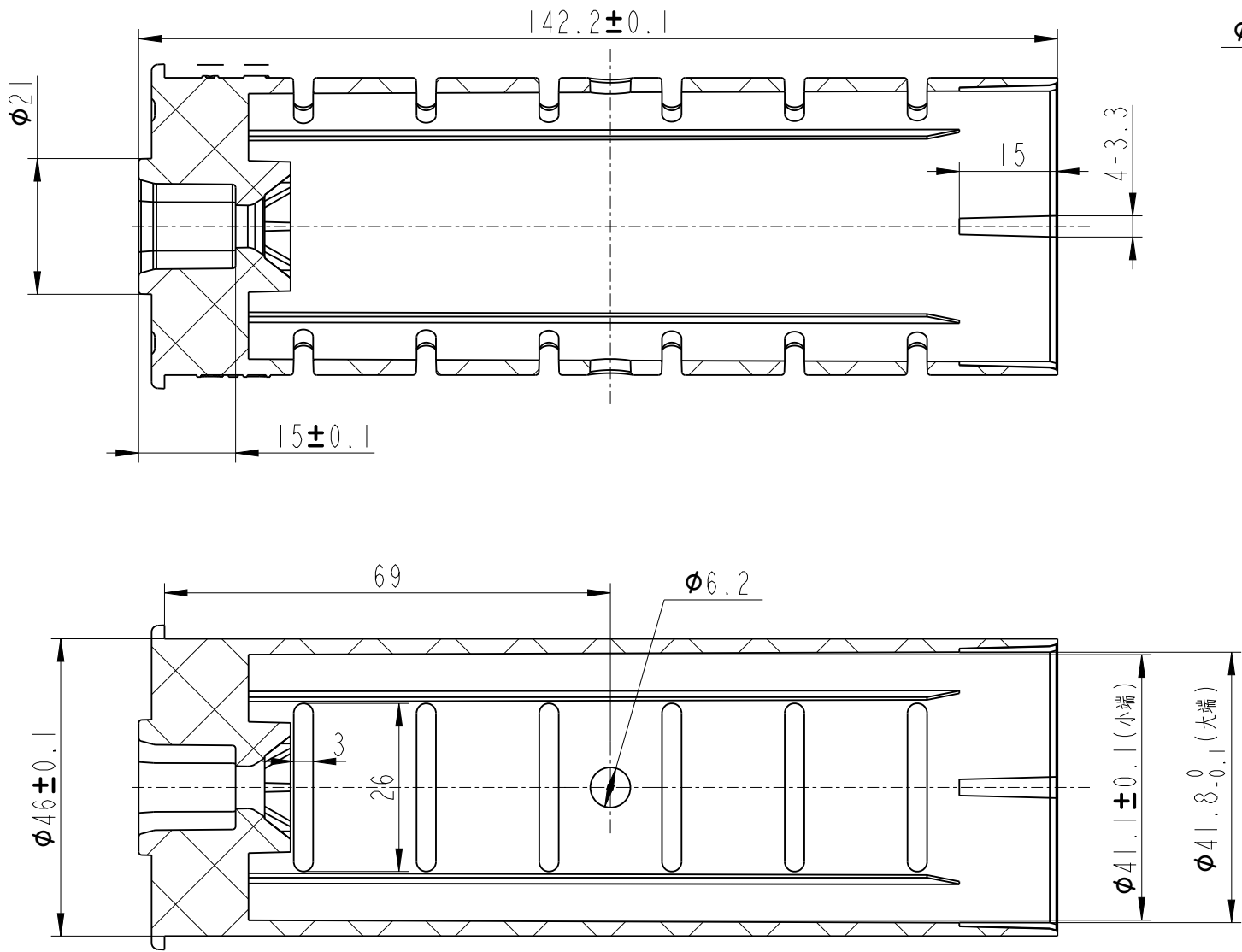


名 称	X9辊子
物料编码	020316.0015

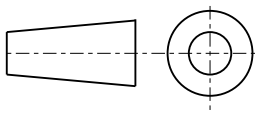


技术要求

- 材料:PC/ABS, HI5002A
- 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 $\bigcirc$ 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	$\pm 0.06$	>30-40	$\pm 0.13$	>140-160	$\pm 0.31$	>315-355	$\pm 0.60$
>3-6	$\pm 0.07$	>40-50	$\pm 0.14$	>160-180	$\pm 0.34$	>355-400	$\pm 0.65$
>6-10	$\pm 0.08$	>50-65	$\pm 0.16$	>180-200	$\pm 0.37$	>400-450	$\pm 0.70$
>10-14	$\pm 0.09$	>65-80	$\pm 0.19$	>200-225	$\pm 0.41$	>450-500	$\pm 0.80$
>14-18	$\pm 0.10$	>80-100	$\pm 0.22$	>225-250	$\pm 0.46$	>500-550	$\pm 0.90$
>18-24	$\pm 0.11$	>100-120	$\pm 0.25$	>250-280	$\pm 0.50$	>550-600	$\pm 1.0$
>24-30	$\pm 0.12$	>120-140	$\pm 0.28$	>280-315	$\pm 0.55$	>600-650	$\pm 1.1$

表面处理						
						
单位:mm						
标记	处数	描述			文件变更号	签名
设计	Ray	20240903	标准		材 料	PC/ABS
校对			工艺		重 量	53.2g $\pm$ 0.266
审核			批准		共1页第1页	比例:1:1
						日期
						名称
						图 号
						苏州弘匠科技有限公司