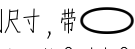
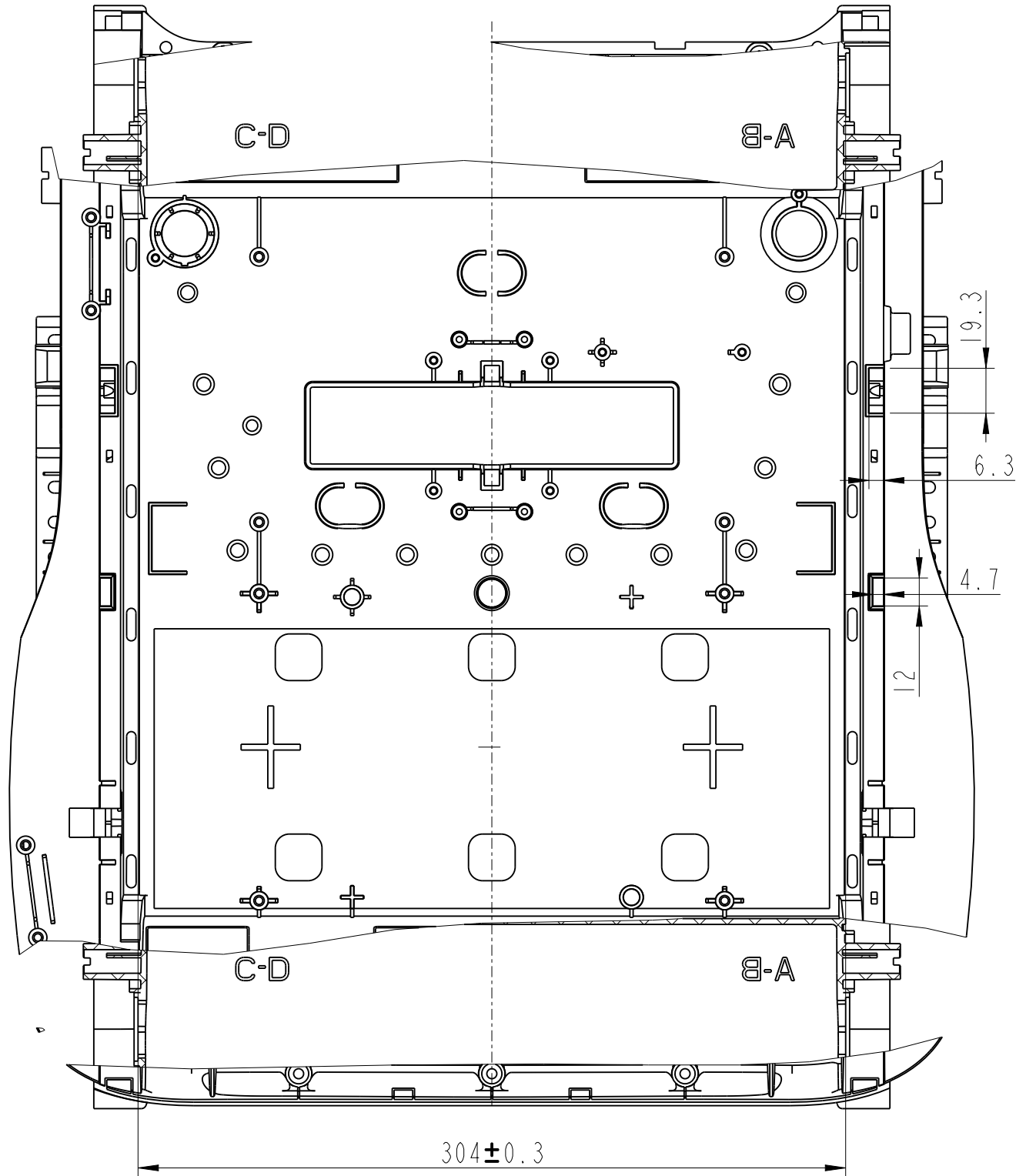
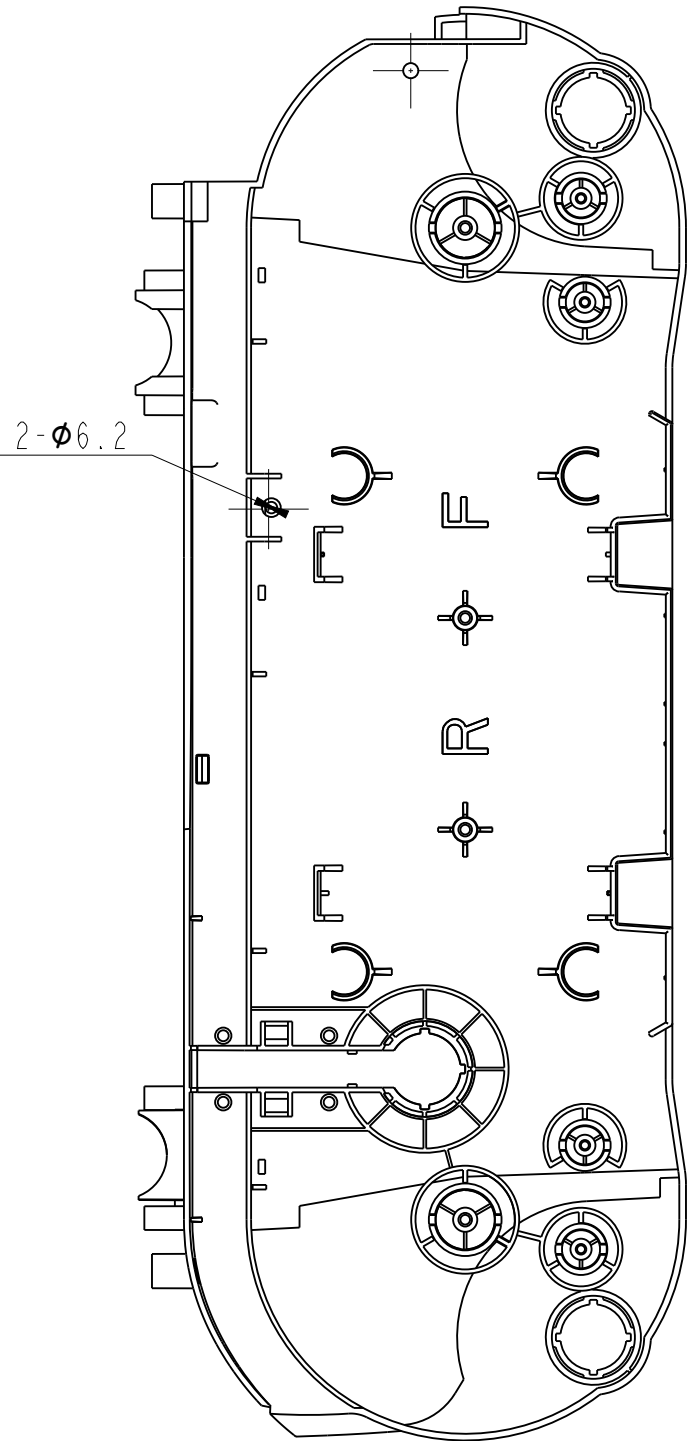
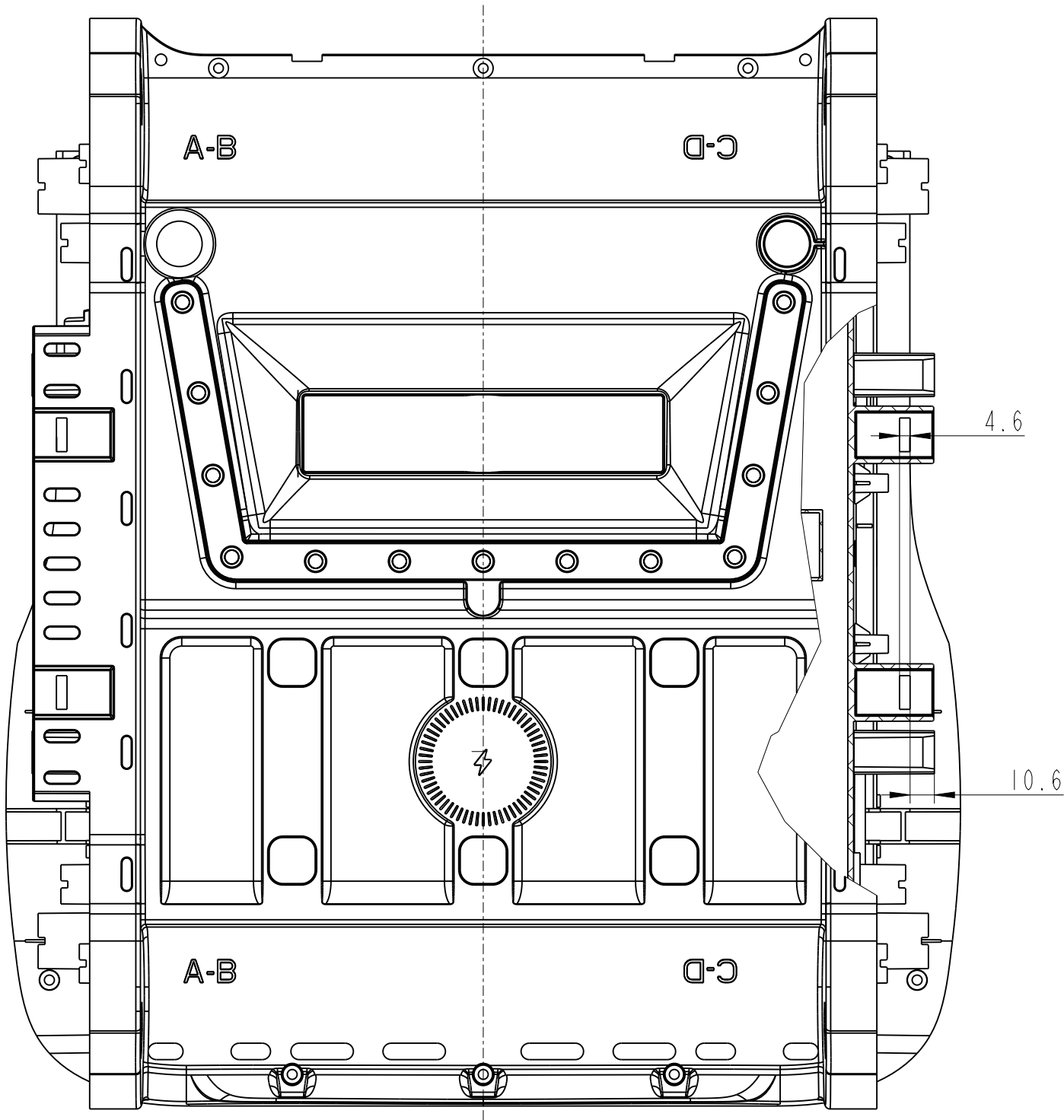
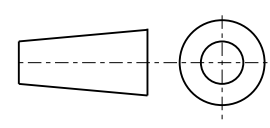


名 称	X9底盘
物料编码	020316.0002

- 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

									表面处理
									
									单位:mm
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底盘
校对			工艺			重 量	1315g±6.384	图 号	020316.0002
审核			批准			共3 页 第3 页	比例:1:1	苏州弘匠科技有限公司	