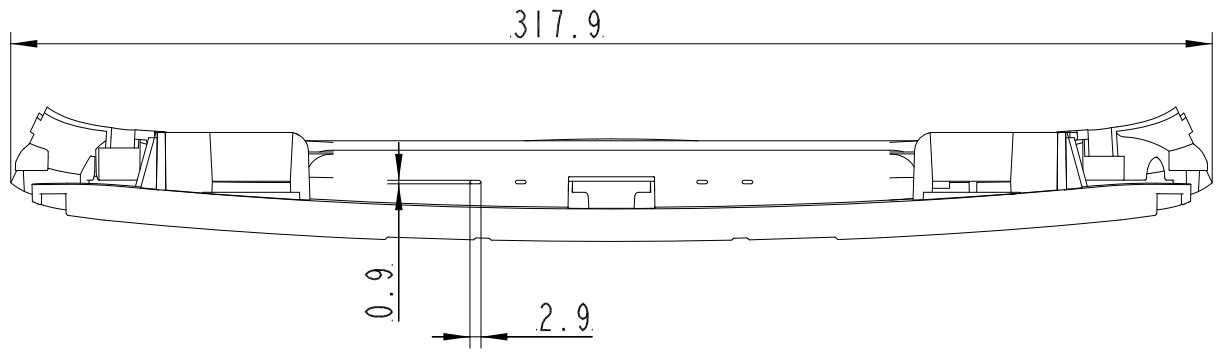
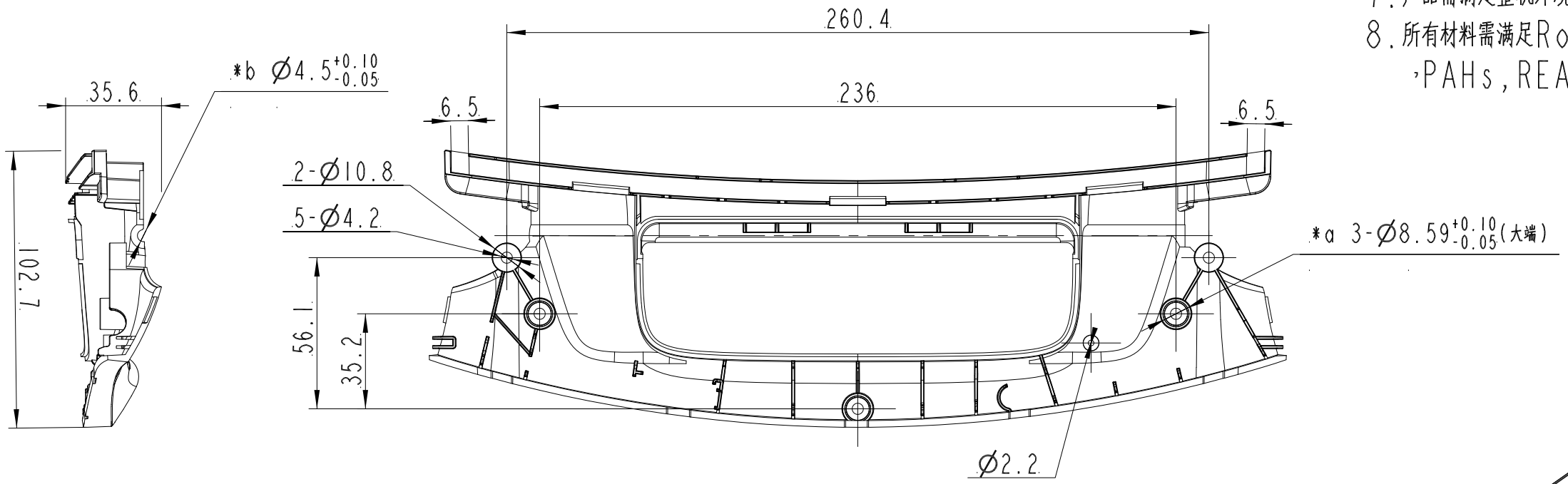
名　称	X9前脸上壳
物料编码	020316.0078

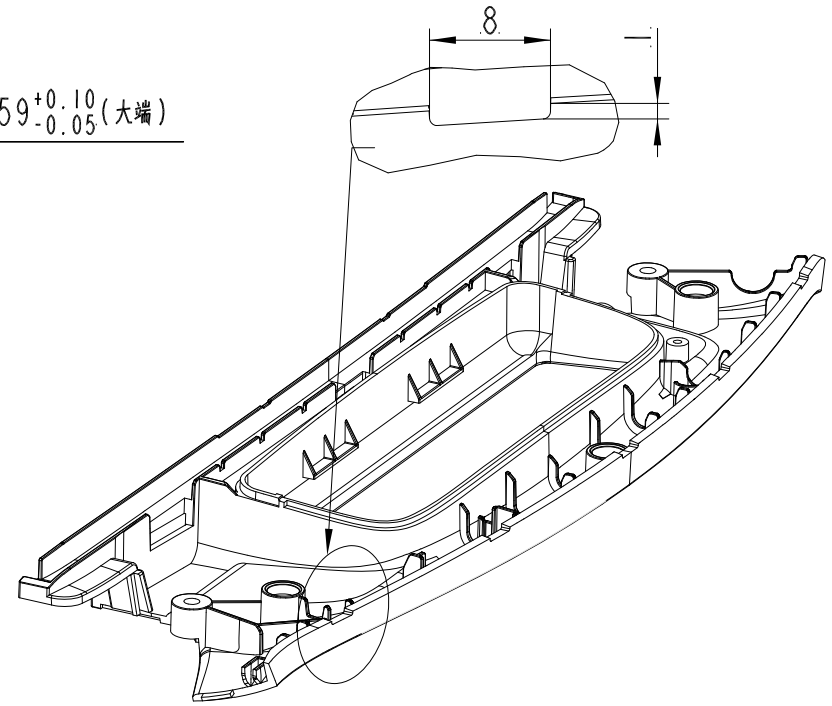
技术要求：

1. 原材料：ASA(LI918)；颜色：PANTONE Black C；
   克重：87.9±1g ；
2. 模厂：科航；　模穴数：1出1；
3. 产品需使用指定原材料，不得使用回收料，注塑过程中不得使用脱模剂.
4. 表面处理：参照表面处理文件
   外观面要求无白化、披锋、缩水、拉伤、污渍、缺料、多料等缺陷；　，
   零件上指定位置标记模穴号，材料标识，零件编号，日期码等；
   分型线、浇口、顶针、刻字等按照DFM要求布置；
5. 未标注尺寸以3D为准，未标注公差见公差表
6. "跑道孔"表示CPK尺寸，CPK ≥ 1.33，
   "＊"表示重点尺寸，"方框"表示参考尺寸
7. 产品需满足整机外观、性能、测试检验标准要求，超出标准的需以限度样征得客户签样承认
8. 所有材料需满足RoHS 2011/65/EU环保标准
   ，PAHs，REACH，POPs，NP，CP65，DMF等





2:1



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	表面蚀纹

单位：mm

标记	处数	描述			文件变更号	签名	日　期	版本号　V1
设计	夏海涛	20241219	标准		材　料	ASA(LI918)	名　称	X9前脸上壳
校对			工艺		重　量	87.9±1g	图　号	020316.0078
审核			批准		共1 页 第1 页	比例：1:2	元鼎智能科技（苏州）有限公司	