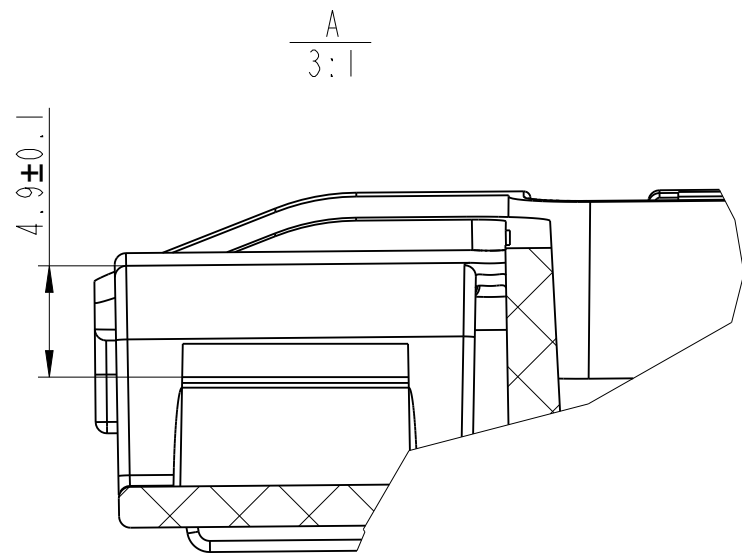
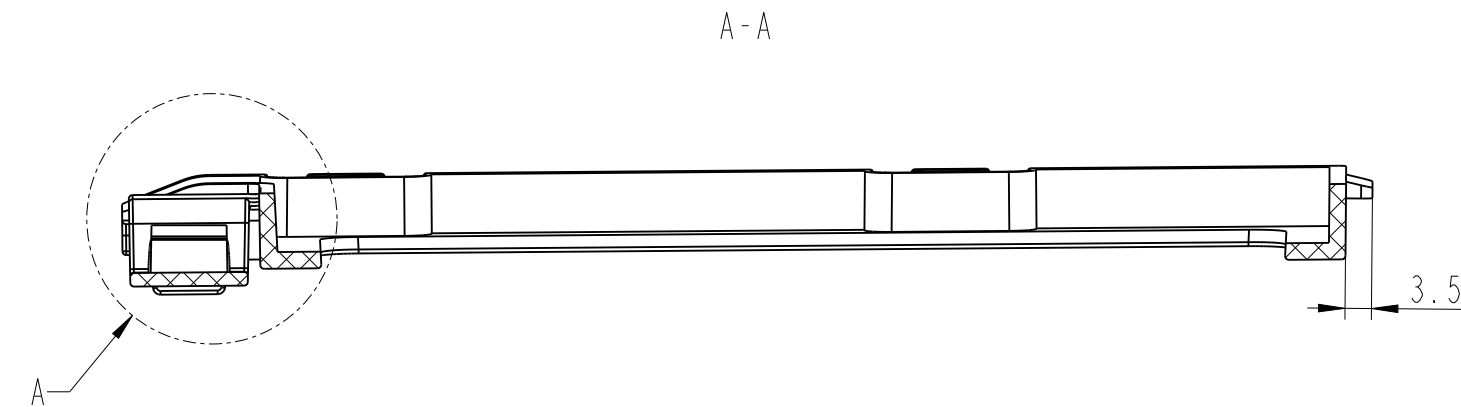
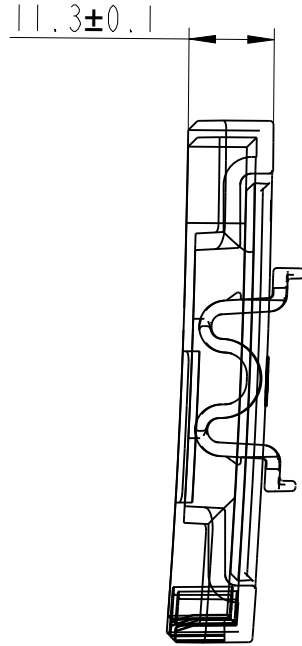
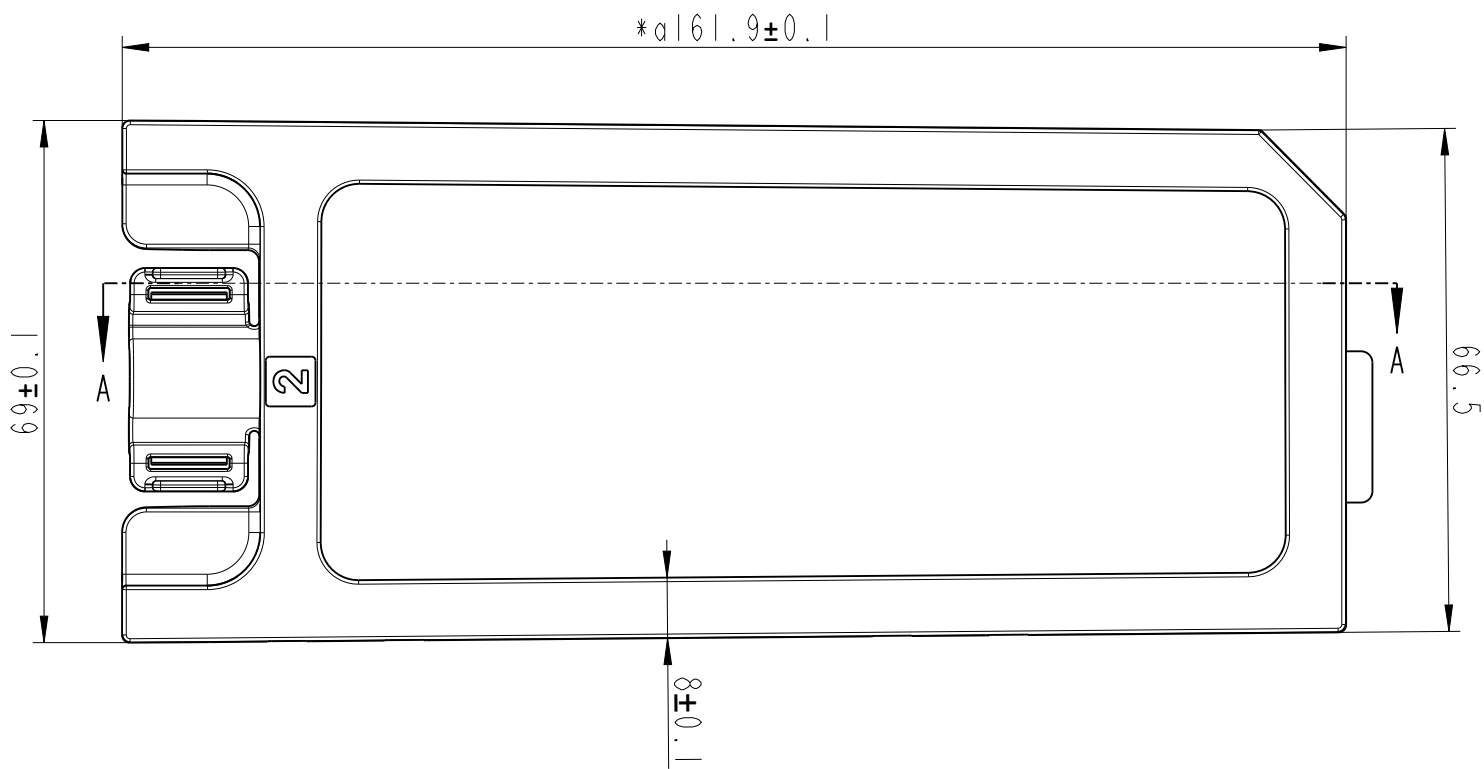
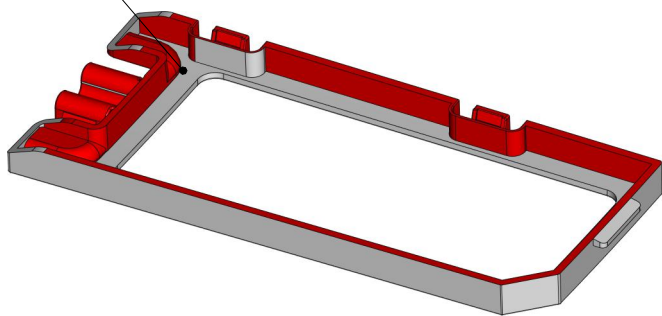


名 称	X 9 右过滤网支架
物料编码	020316.0069



背面按照DFM要求模内注塑80目尼龙滤网或者50目尼龙滤网+聚酯纤维



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

技术要求

1. 材料: 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

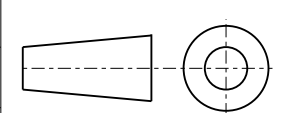
(2). 表面处理, 参考零件表面处理资料

(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(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,

表面处理	
	
单位: mm	
版本号	X 9 右过滤网支架
名称	020316.0069
图号	元鼎智能(苏州)科技有限公司

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	ABS	名 称	X 9 右过滤网支架
校对		工艺			重 量	*c 19g±0.3g (80目滤网的重量)	图 号	020316.0069
审核		批准			共 1 页 第 1 页	比例: 1:1	元鼎智能(苏州)科技有限公司	