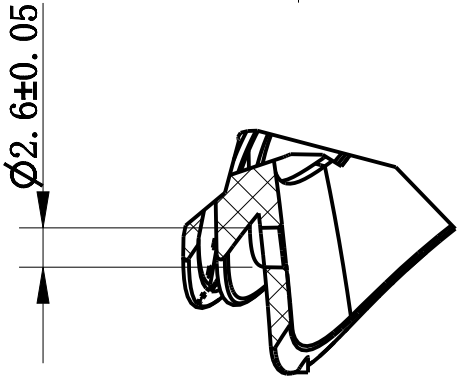
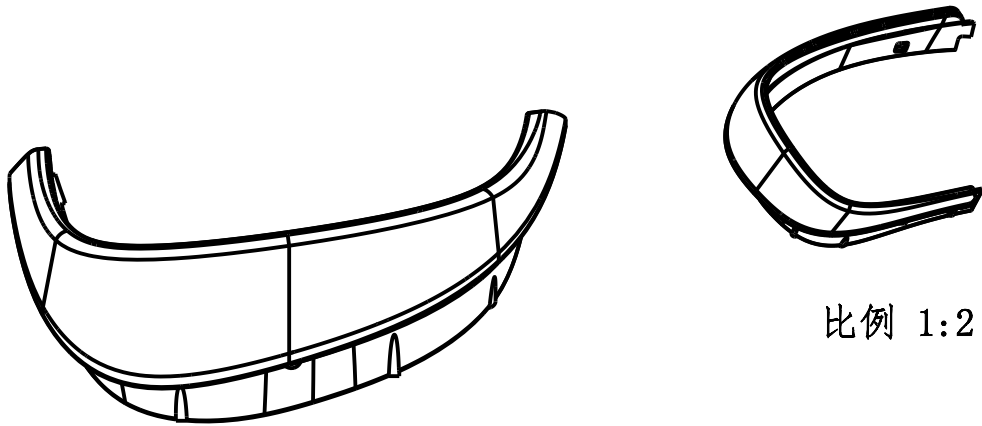


名 称	X9左后喷口装饰盖
物料编码	X9_SPOUT_BACK_DECO_L



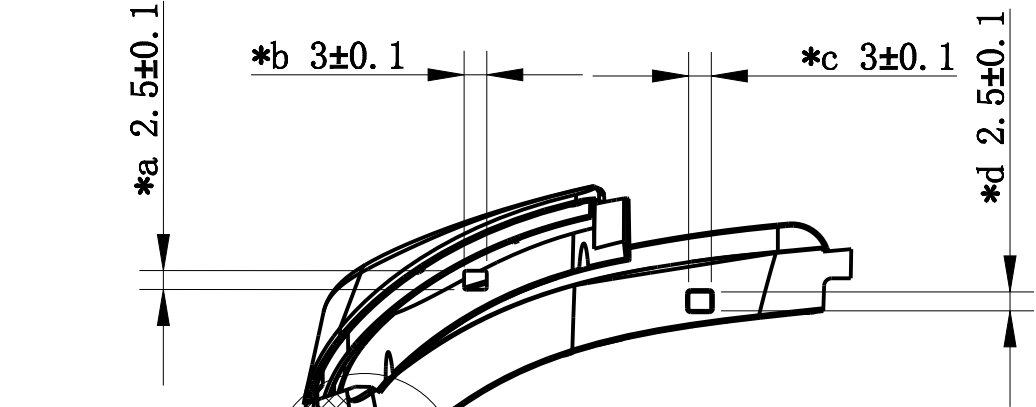
细节 A
比例 2:1

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

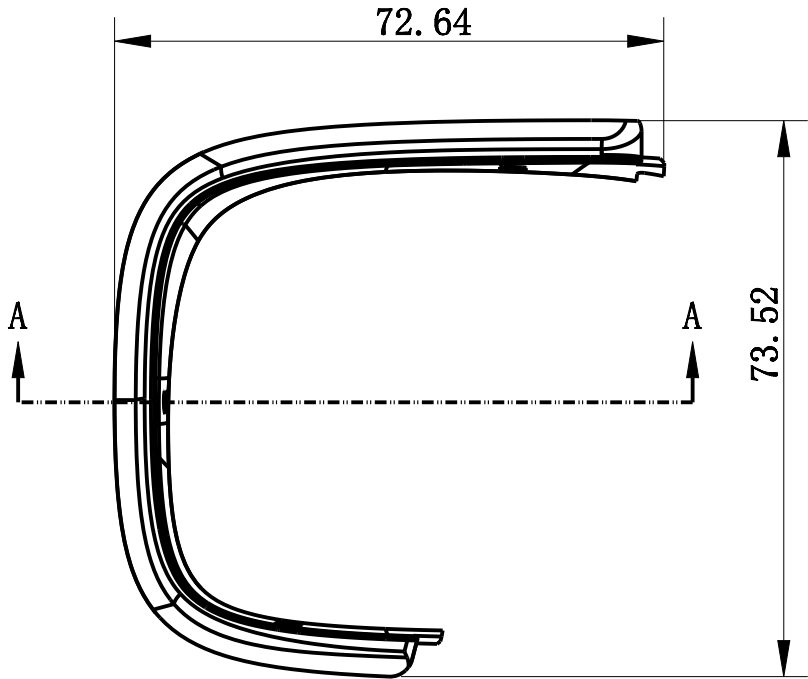


比例 1:2

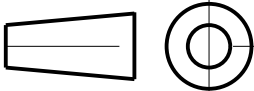
可靠性要求:
1. 0.01%氨水中浸泡168h;
2. 0.5%盐水浸泡168h;
3. 高温存贮: 70度48h;
4. 高温高湿: 60度, 96%的湿度48h;
5. UV老化: 24h;
6. 耐溶剂: 酒精和人工汗液;
测试后, 电镀层表面无起泡、起皱、破裂、脱落等现象。



查看细节 A 截面 A-A



- 技术要求
- 材料:ABS HP181 真空镀, 镀层颜色参考样品;
 - 外观形状,圆角,拔模根据三维数据;
 - 带*为关键检测尺寸,带○为装配检测尺寸;
 - 未注尺寸公差满足: 按SJ1372 T2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GBT/1804-m;
 - 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;
 - 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;
 - 所有材料需满足RoHS, 2011/65/EU环保标准,PAHs,REACH,POPs,NP. CP65,DMF等。

						表面处理	真空镀
							
						单位:mm	
标记	处数	描述			文件变更号	签名	日期
设计	王涛	2024-12-20	标准		材 料	ABS	名 称
校对			工艺		重 量	6.3±0.1g	图 号
审核			批准		共1 页 第1 页	比例:1:1	元鼎智能科技(苏州)有限公司
					版本号	V2	
					X9左后喷口装饰盖		
					020316.0086		