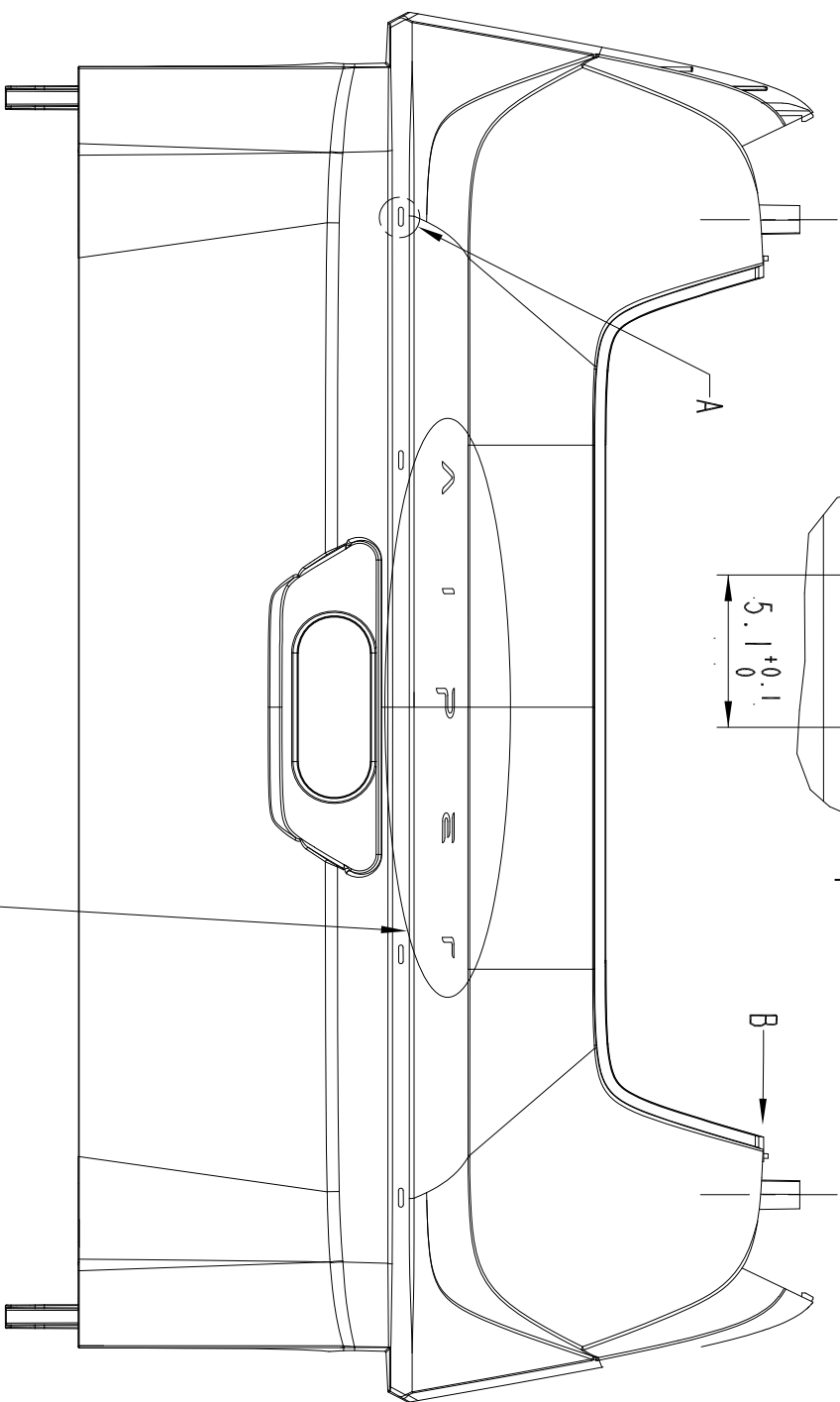
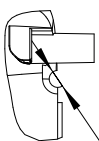
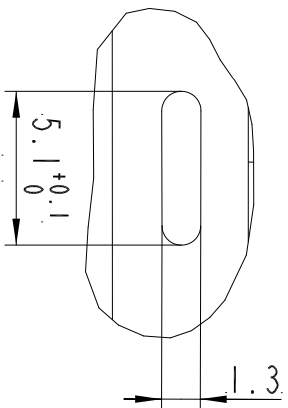


名 称	X9前颌下壳
物料编码	020316.0079

$$\frac{A}{4:1}$$

B	1
---	---

 $\alpha = 0.05$ 

外观丝印 logo "AIPER"

技术要求

1. 原材料: ASA(L1918); 颜色: 黑色; 克重: $236 \pm 2.4g$;
2. 模厂: 科翰; 模穴数: 1出1; 丝切颜色: PANTONE Black C 两处; PANTONE Cool Gray 9 C
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

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；

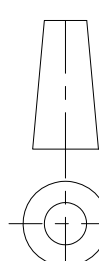
5. 未标注尺寸以3D为准, 未标注公差见公差表

6. "跑道孔"表示CPK尺寸, $CPK \geq 1.33$

“*”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、测试试验标准要求，超出标准的需以限度样证得客户签字承认
8. 所有材料需满足RoHS 2011/65/EU环保标准
- PAHS, REACH, POPs, NP, CP65, DMF等

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		表面光洁度		A级	
															
										名称: mm					
标记	处数	描述			文件变更号	签名	日期	版本号							
设计	夏海清	20241219	标准		材料	ASA(L1918)	名称	X9前腔下壳							
校对			工艺		重量	236±1.2g	图号	020316.0079							
审核			批准		共 页	第 页	比例: 1:2	元鼎智能科技有限公司(苏州)有限公司							

