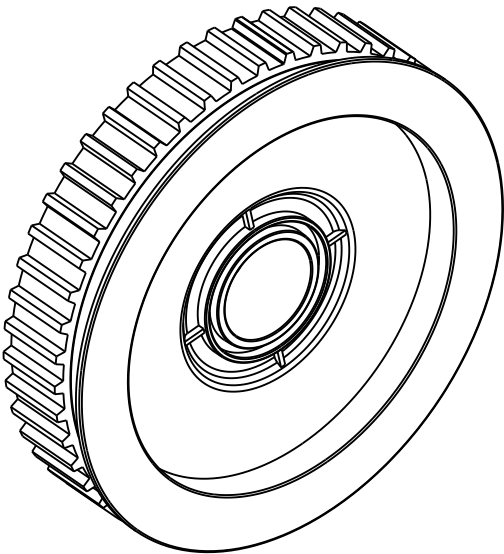
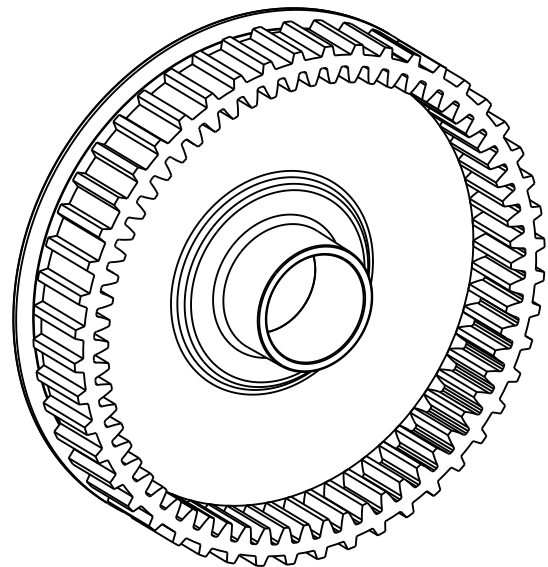
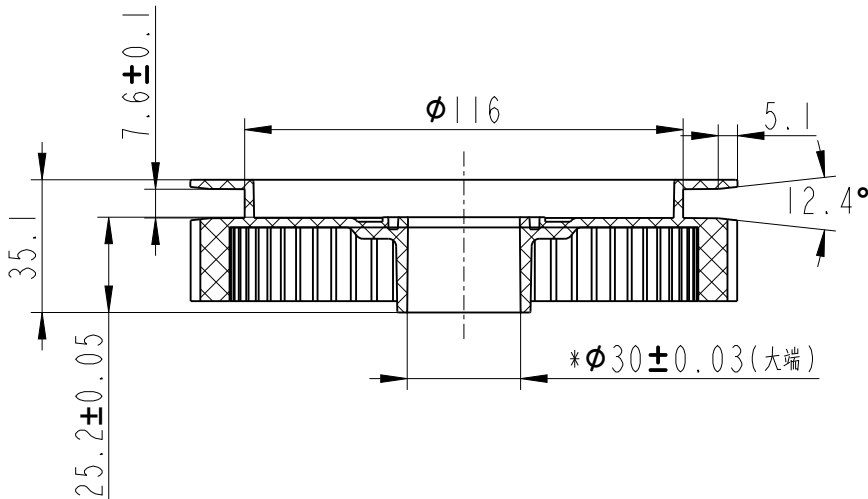
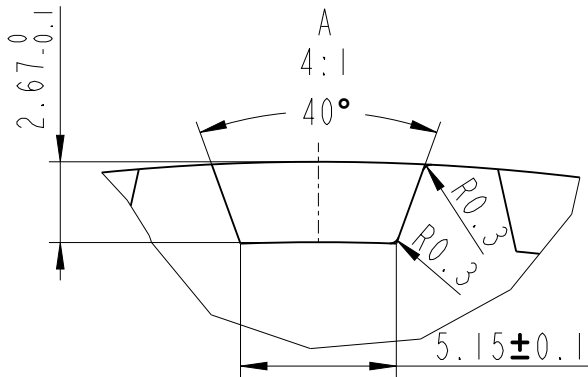
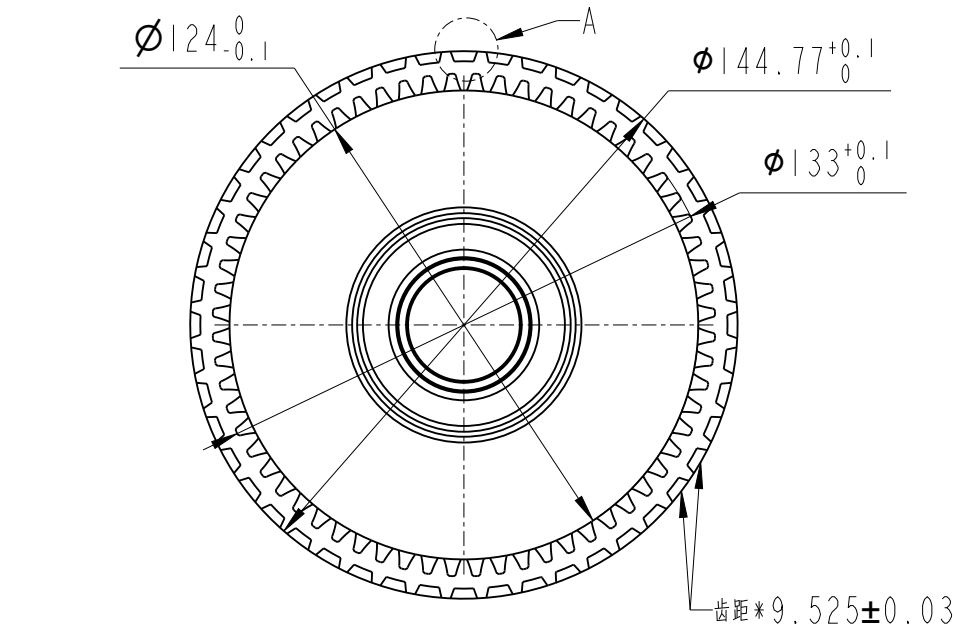
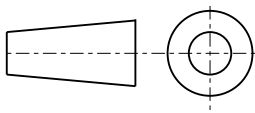


名 称	X9带轮
物料编码	020316.0020



- 技术要求
- 材料：POM
 - 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 \bigcirc 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；
 - 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
 - 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
 - 其他
 - 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
设计	Ray	20240903	标准		材 料	POM	名 称
校对			工艺		重 量	168g \pm 0.832	图 号
审核			批准		共1页第1页	比例:1:1	苏州弘匠科技有限公司