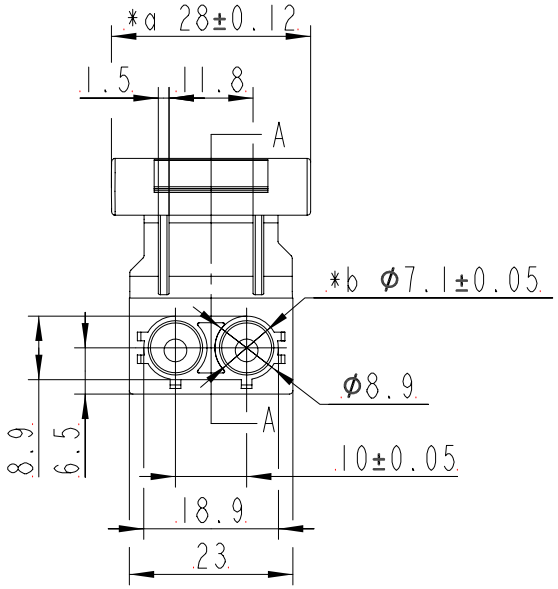
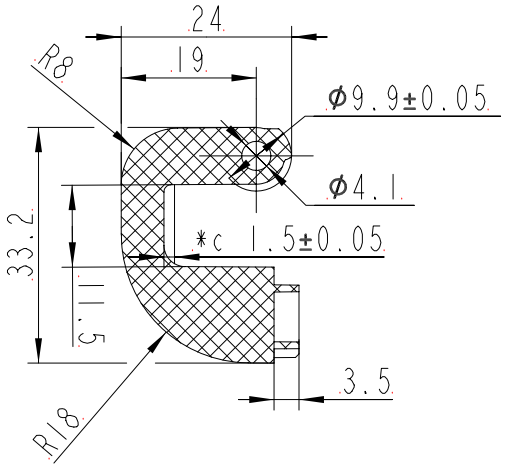
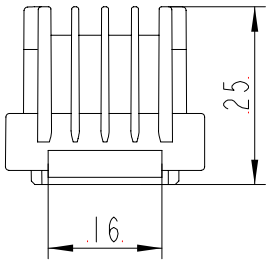
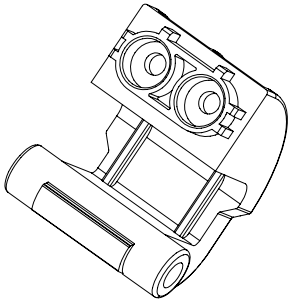
名　称	X9翻门旋钮
物料编码	20316.0101



A-A







技术要求

1.材料: ASA

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,带⬭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

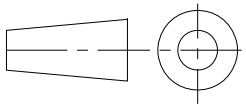
5.其他

/

6.环保

1.所有材料需满足RoHS,2011/65/EU环保标准,PAHs,REACH,POPs,NP.CP65,DMF等

表面处理	



标记	处数	描述				文件变更号	签名	日　期	版本号
设计	花永飞	240903	标准			材　料	ASA	名　称	X9翻门旋钮
校对			工艺			重　量	*d 5.8g±0.5g	图　号	20316.0101
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	