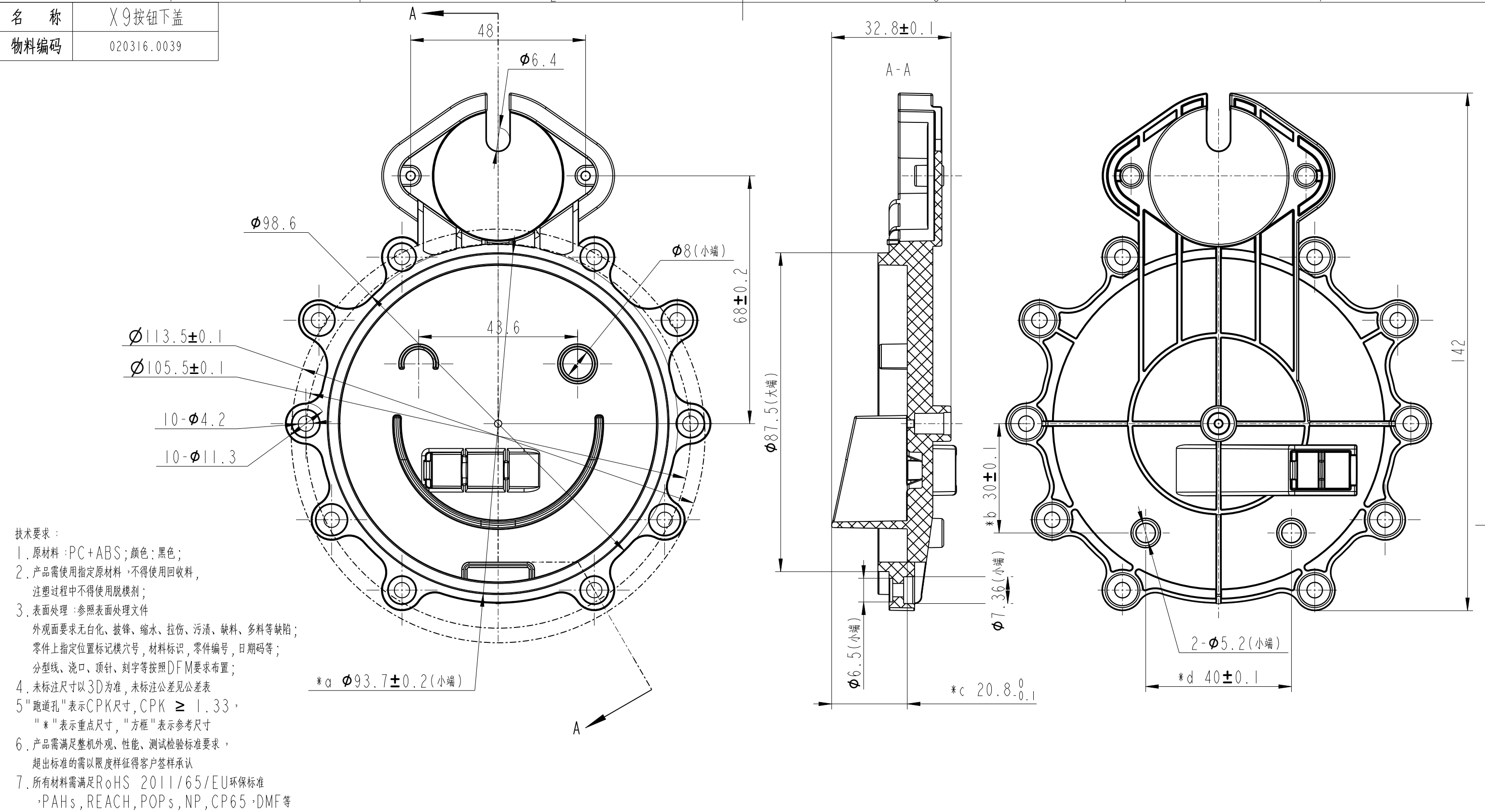
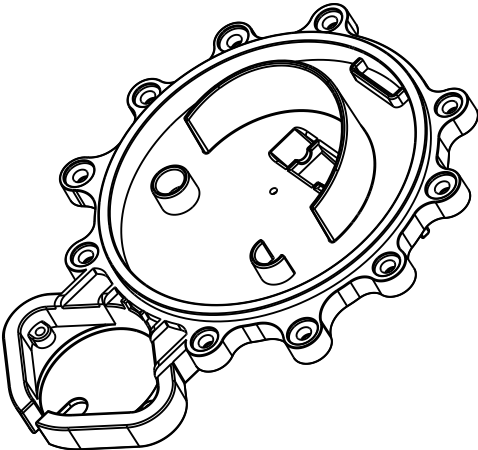


名 称	X9按钮下盖
物料编码	020316.0039



- 技术要求：
1. 原材料：PC+ABS；颜色：黑色；
 2. 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；
 3. 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；
 4. 未标注尺寸以3D为准，未标注公差见公差表
 5. "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
 6. 产品需满足整机外观、性能、测试检验标准要求，
超出标准的需以限度样征得客户签样承认
 7. 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							细纹
							单位:mm
标记	处数	描述			文件变更号	签名	日 期
设计	李敏行	20240903	标准		材 料	PC+ABS	名 称
校对			工艺		重 量	*e 50.7±0.2g	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