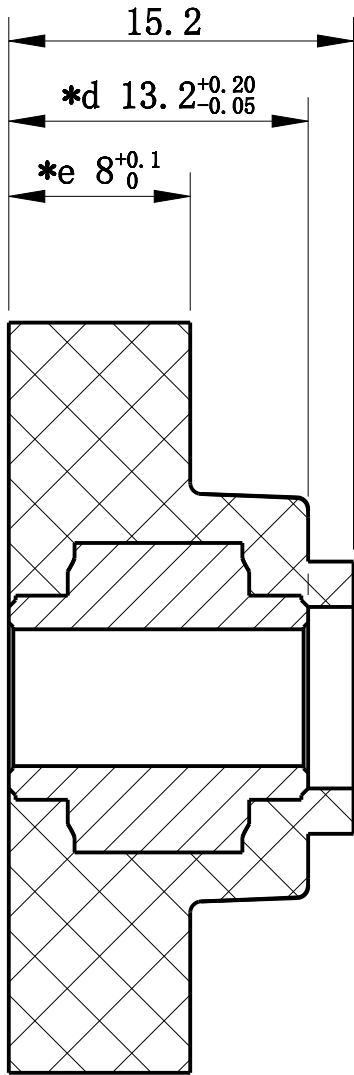
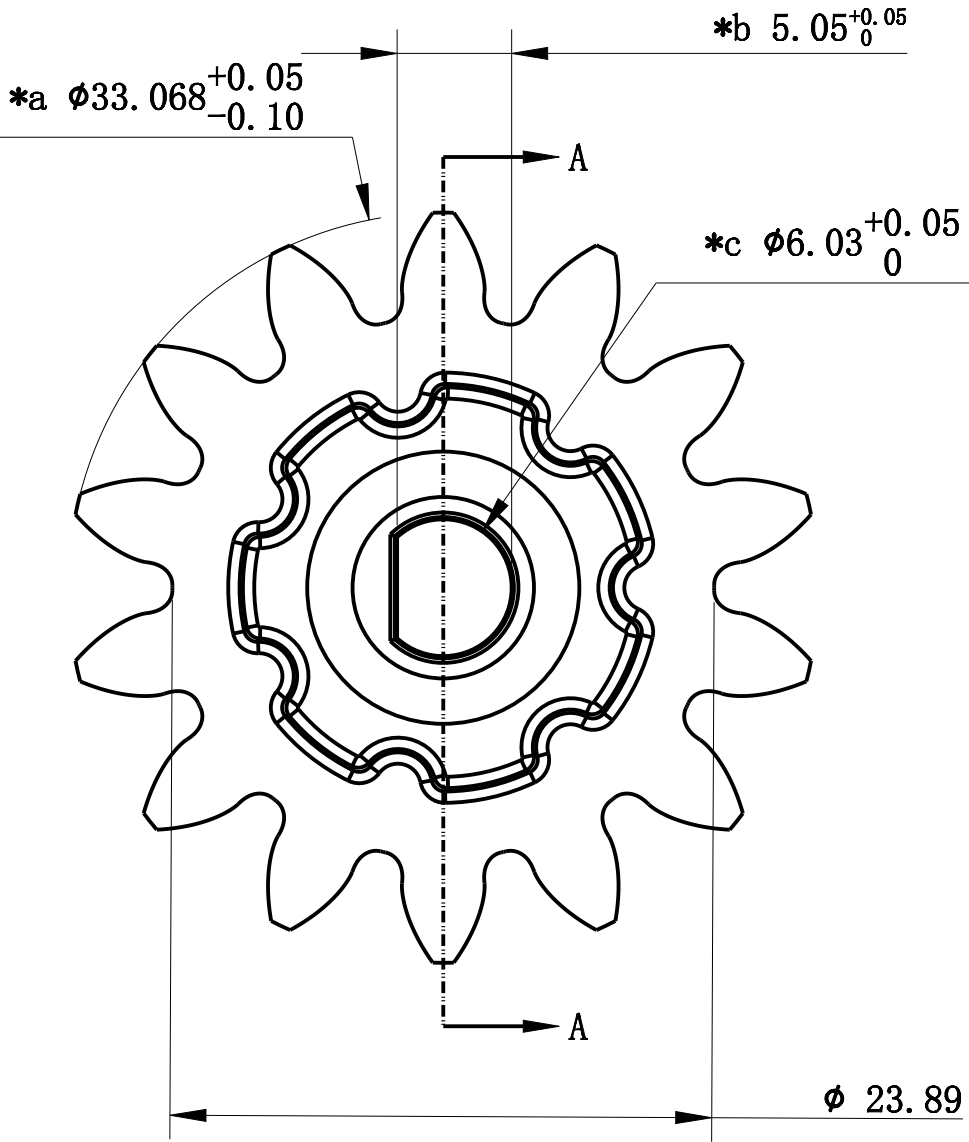
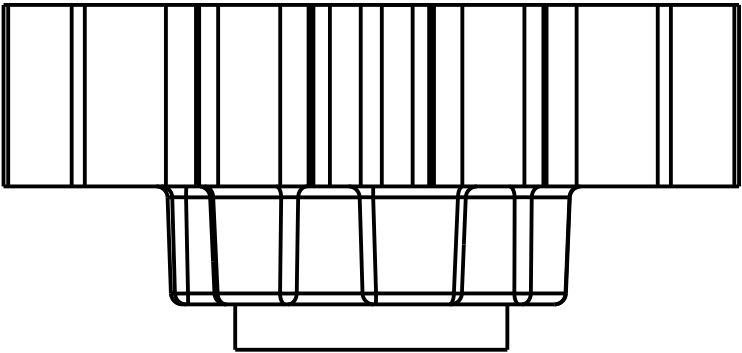


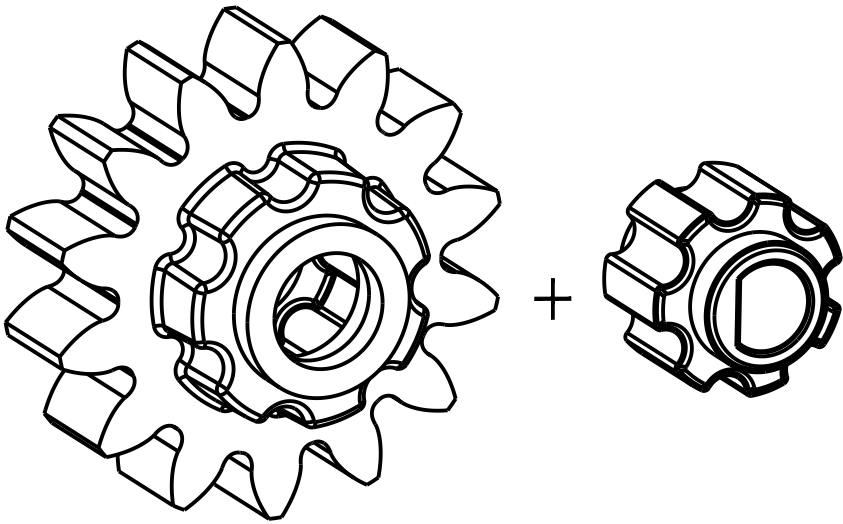
名 称	X9矢量喷口小齿轮
物料编码	06_X9_VECTOR_CYLI_GEAR_Z14_ASM



截面 A-A



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



POM 黑色

SUS304 本色

比例 2:1

齿数 z	14
法向模数 m	2
螺旋角 β	0
螺旋线方向	直齿啮合
压力角 α	20°
齿廓变位系数	0.270
齿顶圆直径 da	33.07
齿根圆直径 df	24.08

技术要求

- 材料:POM 90-44 黑色+SUS304粉末冶金 本色，模内注塑；
- 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	无
						 单位:mm	
标记	处数	描述			文件变更号	签名	日期
设计	王涛	2024-12-18	标准		材 料	POM+SUS304	名 称
校对			工艺		重 量	13.5±0.1g	图 号
审核			批准		共1 页 第1 页	比例:3:1	元鼎智能科技(苏州)有限公司
							版本号 V2
							X9矢量喷口小齿轮
							020316.0032