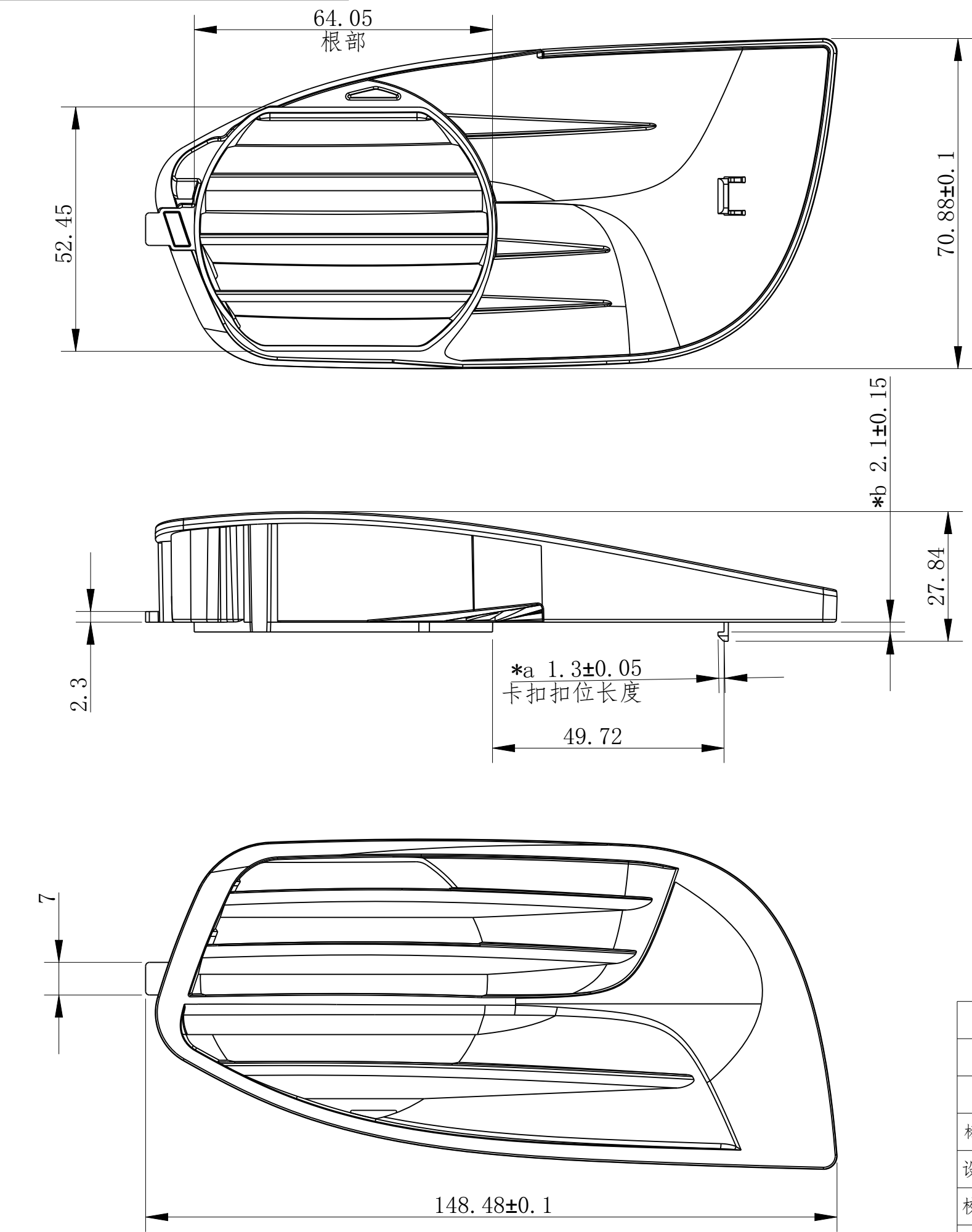
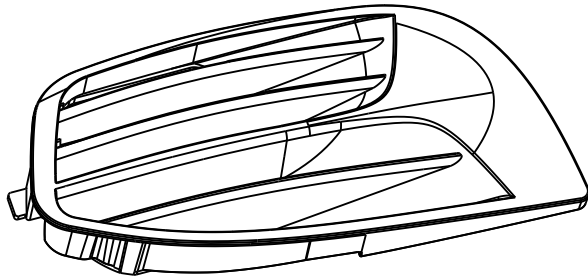
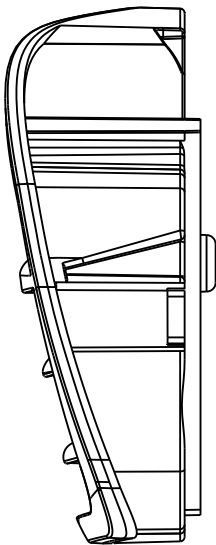


名 称	X9右上喷口格栅
物料编码	020316.0090



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



比例 1:1

可靠性要求：
1. 0.01%氯水中浸泡168h；
2. 高温存贮：70度48h；
3. 高温高湿：60度，96%的湿度48h；
4. UV老化：24h；
5. 耐溶剂：酒精和人工汗液；
测试后，丝印表面无起泡、起皱、破裂、脱落等现象。

- 技术要求
1. 材料:ASA, LI918,黑色 高光, 表面丝印;
 2. 外观形状,圆角,拔模根据三维数据;
 3. 带*为关键检测尺寸,带○为装配检测尺寸;
 4. 未注尺寸公差满足: 按SJ1372 T2标准;
 5. 未注形状和位置公差应符合GB/T1184-k;
 6. 未注尺寸和角度公差应符合GBT/1804-m;
 7. 不得使用脱模剂,不能有其他油脂类附着;
 8. 零件颜色参考ID信息;
 9. 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,如需表面处理,参考零件表面处理资料;
 10. 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;
 11. 残留浇口不能高于产品表面,如特殊需沟通同意;
 12. 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	丝印
							单位:mm
标记	处数	描述			文件变更号	签名	日期
设计	王涛	2024-11-28	标准		材 料	ASA	名 称
校对			工艺		重 量	*c 41.5±0.5g	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
							版本号 V1
							X9右上喷口格栅
							020316.0090