



技术要求

1. 材料: ABS, HP181

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, 带〇为装配检测尺寸

(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, 2

011/65/EU环保标准, PAHs,

REACH, POPs, NP. CP65, DMF\$

塑胶件尺寸公差标准(按SJ1372标准) T2									
	>30-40	±0.13	>140-160	±0.31	>315-355	±0.60			

-3>3-6

>6-10

>10-14

>14-18

>18-24

>24-30

	塑胶件尺寸公差标准(按SJ1372标准) T2										
	± 0.60	>315-355	± 0.31	>140-160	± 0.13	>30-40	± 0.06				
	±0.65	>355-400	±0.34	>160-180	±0.14	>40-50	±0.07				
标记	± 0.70	>400-450	± 0.37	>180-200	± 0.16	>50-65	± 0.08				
设计	± 0.80	>450-500	± 0.41	>200-225	± 0.19	>65-80	± 0.09				
	±0.90	>500-550	± 0.46	>225-250	± 0.22	>80-100	± 0.10				
校对	±1.0	>550-600	± 0.50	>250-280	± 0.25	>100-120	± 0.11				
审核	±1.1	>600-650	± 0.55	>280-315	±0.28	>120-140	± 0.12				
		<u> </u>	<u> </u>	^	·	<u> </u>					

										表面处理
										单位:mm
示记	处数	描述			文件	变更号	签名	日期	版本号	
设计	Ray		标准			材	料	ABS	名称	X9浊度压板B
交对			工艺			重	旦里	1. 43g ± 0. 015	图号	20316. 0023
审核			批准			共1 页	第1 页	比例:1:1	元鼎智能	色科技(苏州)有限公司
	示记	设计Ray	设计 Ray	设计 Ray 标准 交对 工艺	设计 Ray 标准 交对 工艺	Q计 Ray 校对 工艺	Q计 Ray 标准 材 交对 工艺 重	Q计 Ray 标准 材料 交对 工艺 重量	设计 Ray 标准 材料 ABS 交对 工艺 重量 1.43g±0.015	示记 处数 描述 文件变更号 签名 日期 设计 Ray 标准 材料 ABS 名称 交对 工艺 重量 1.43g±0.015 图号