



- 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○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, DM<sub>F</sub>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	
标记	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
校对			工艺			重 量	1.43g±0.015	图 号	20316.0023
审核			批准			共1 页 第1 页	比例:1:1	元鼎智能科技(苏州)有限公司	