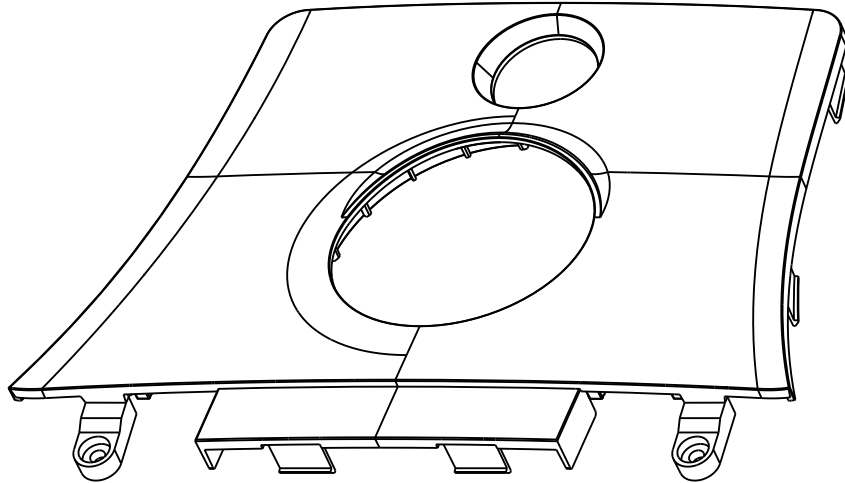
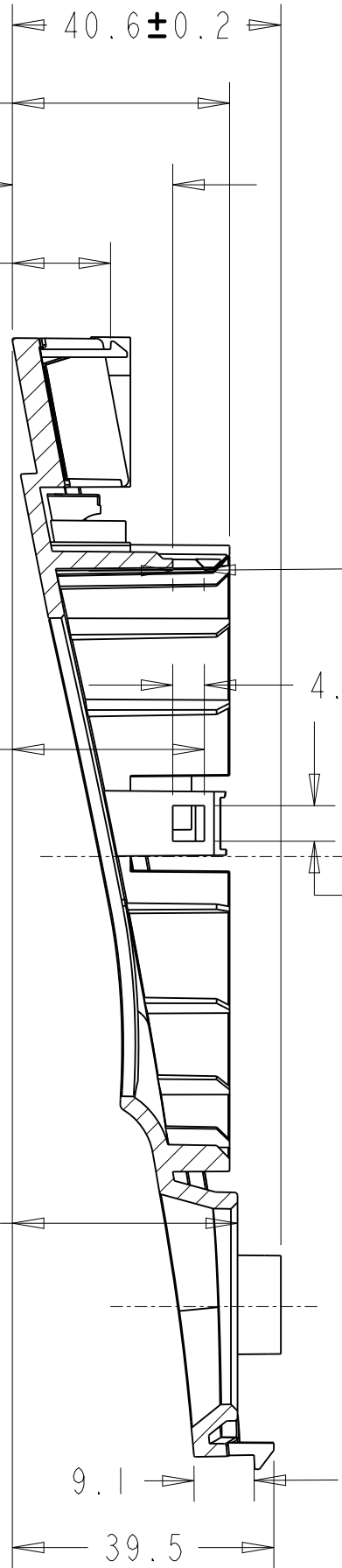
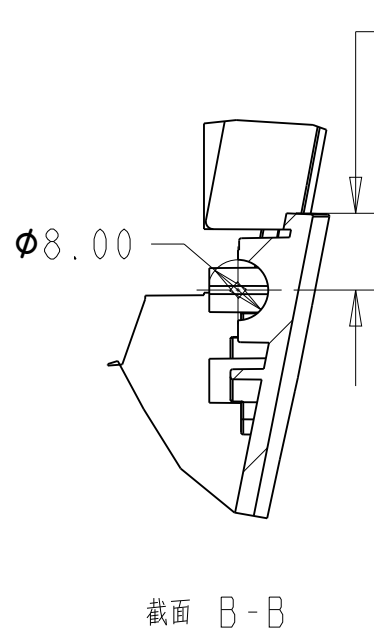
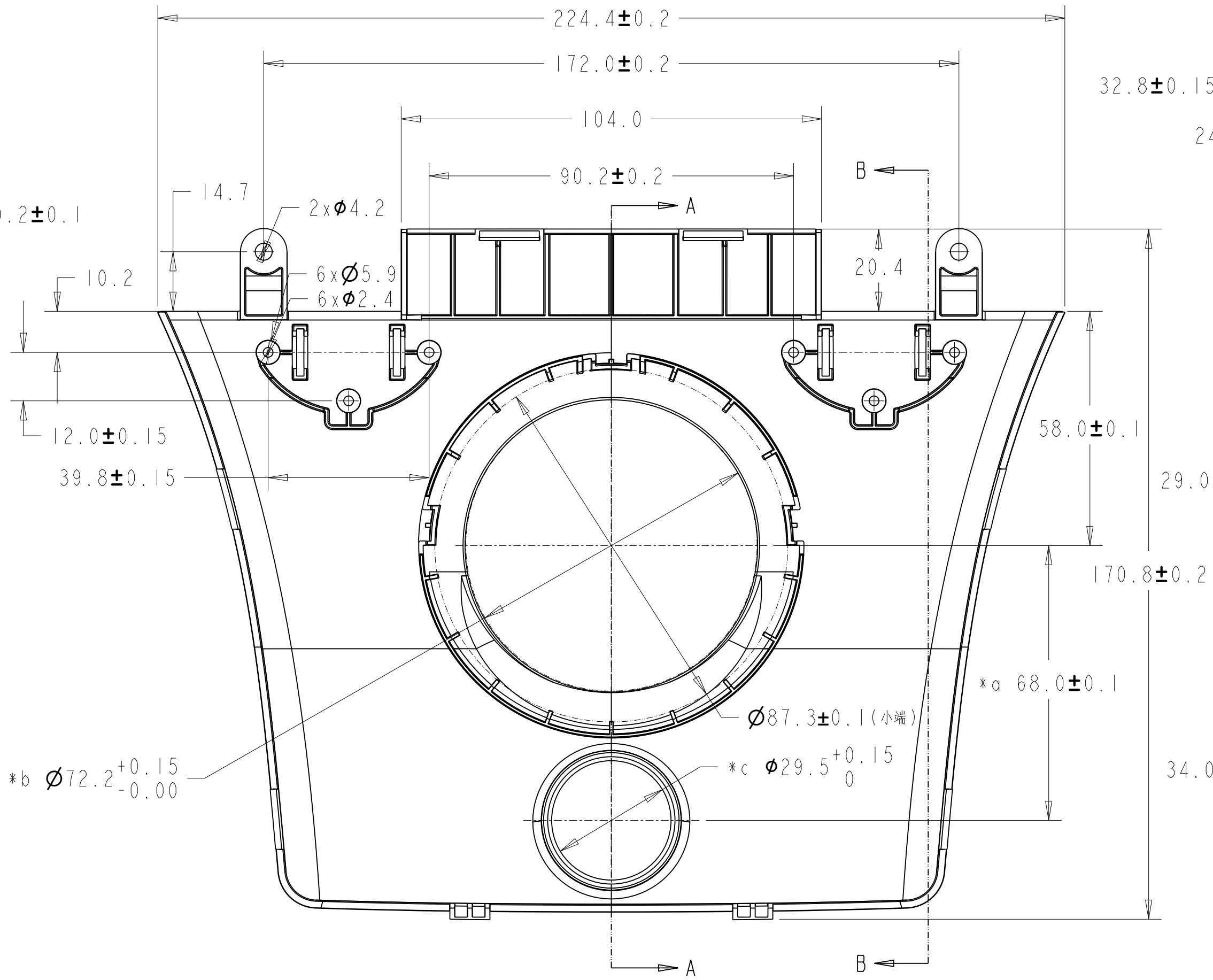
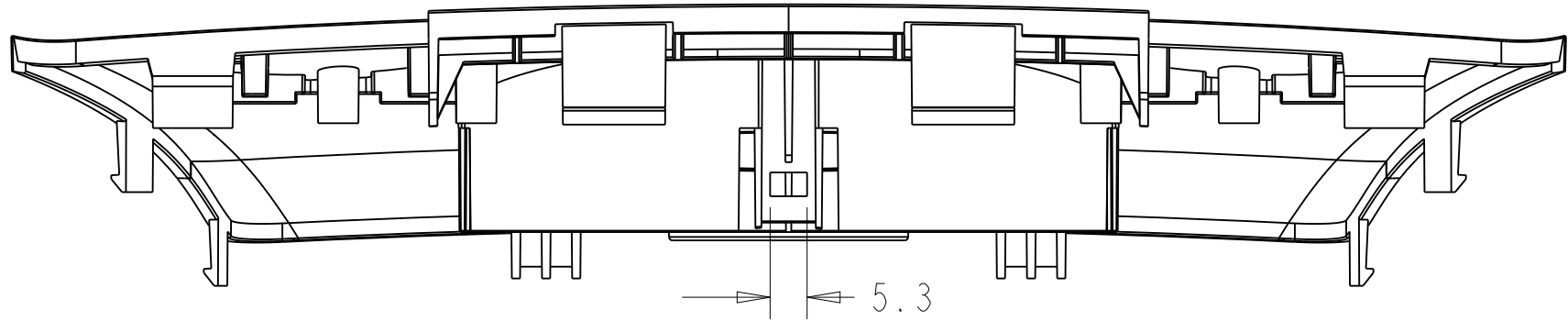


名 称	按键固定板
物料编码	020316.0073



- 技术要求
- 材料：PC/ABS
  - 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GB/T1804-m；
  - 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
  - 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
  - 环保  
1. 所有材料需满足RoHS 2011/65/EU环保标准，PAHs，REACH，POPs，NP，CP65，DMF等

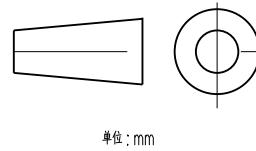
比例 1.000

比例 0.500

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

标记	处数	描述	文件变更号	签名	日期	版本号
设计	李敏行	20241128	标准			按键固定板
校对		工艺				020316.0073
审核		批准				
共1页第1页			比例:0.200	元鼎智能科技(苏州)有限公司		

表面处理



单位:mm