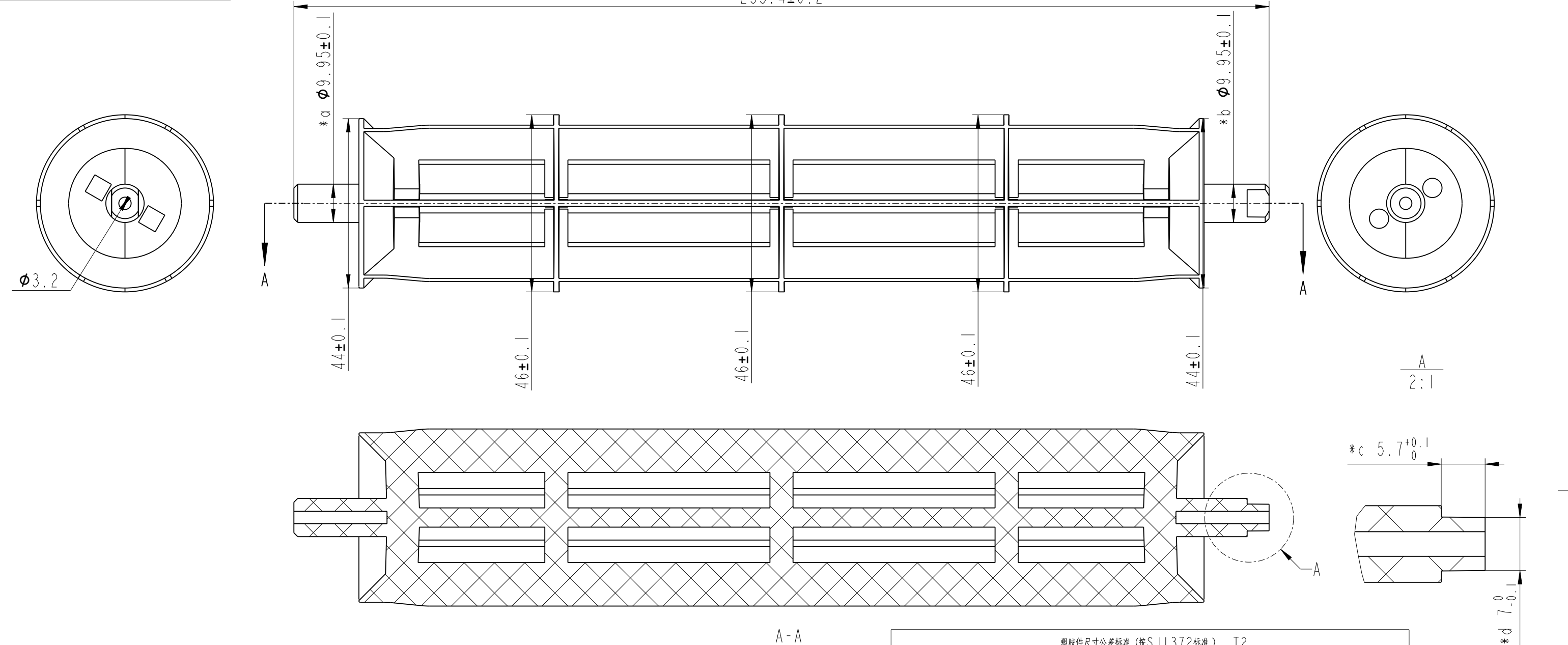


名 称	X 9 拨轮本体
物料编码	020316.0059

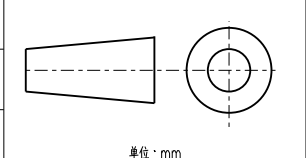


技术要求

- 材料：ABS
- 尺寸，形状，公差
  - 外观形状，圆角，拔模根据三维数据
  - 带\*为关键检测尺寸为，装带配检测尺寸
  - 未注尺寸公差满足：按SJ1372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GB/T1804-m；
- 制造，工程
  - 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
- 管理，检查
  - 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
  - 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
- 其他
- 环保
  - 所有材料需满足RoHS，2011/65/EU环保标准，PAHs，REACH，POP s，NP.CP65

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
设计	卞亮		标准		材 料	ABS	名 称
校对			工艺		重 量	*e 46g±1.5g	图 号
审核			批准		共 1 页 第 1 页	比例：1：1	

表面处理
 单位:mm
版本号
X 9 拨轮本体
020316.0059
元鼎智能科技(苏州)有限公司