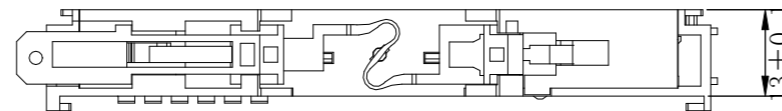
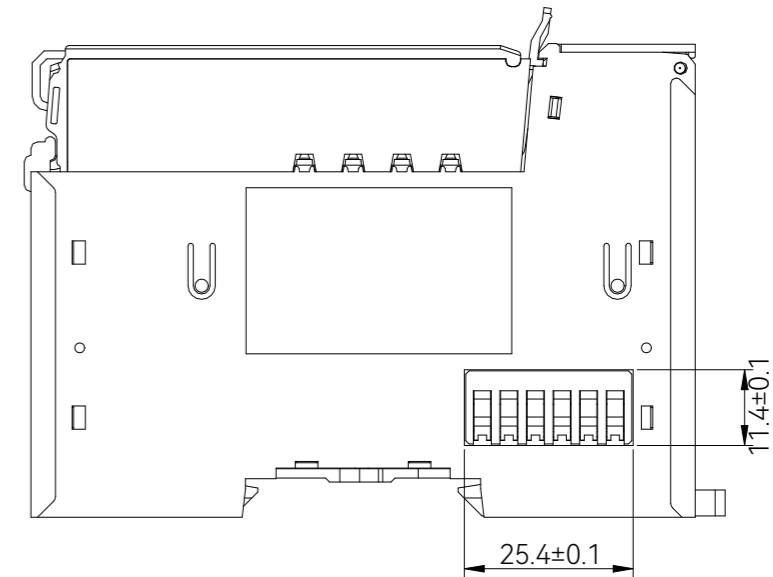
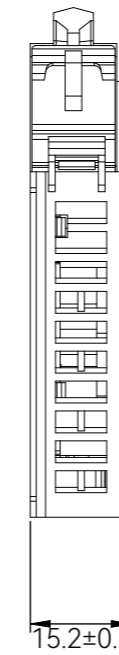
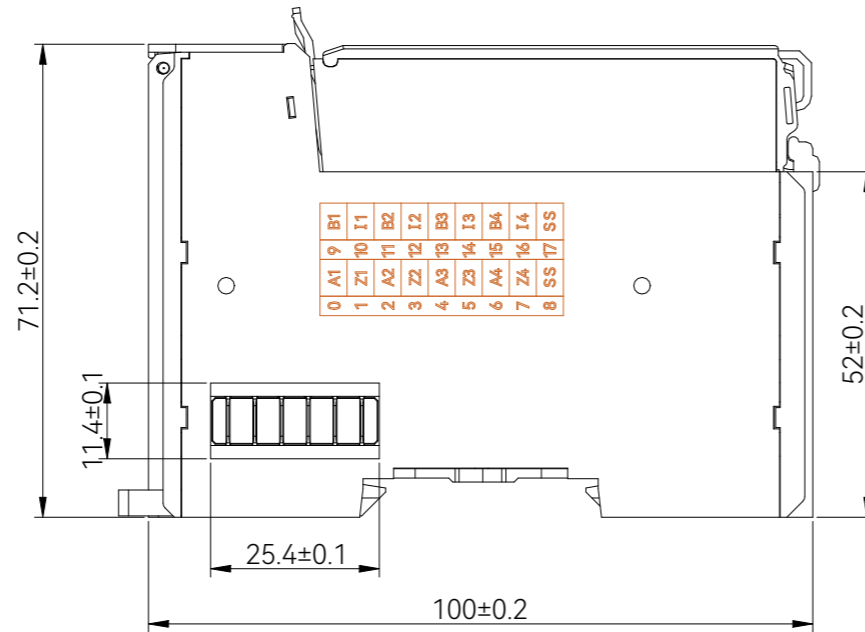
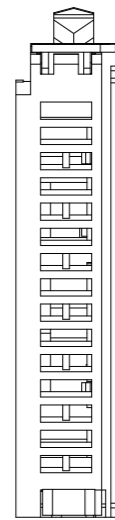
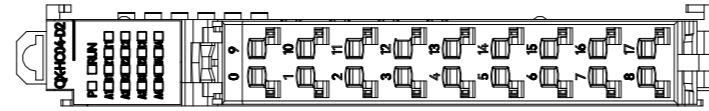


修改记录
REVISIONS

版本 REV	标记 MARK	事项 DESCRIPTION	日期 DATE	核准 APPROVED
V1.0				

阻燃: UL-V0



塑料件通用技术要求:

1. 制件应饱满光滑、色泽均匀; 无缩痕、裂纹、银丝等明显缺陷;
2. 浇口、溢边修剪后飞边 ≤ 0.2 , 且不得伤及本体;
3. 表面处理参照配套明细表;
4. 未注壁厚2mm; 未注筋板1~1.2; 未注过渡圆角取R0.3~R1, 脱模斜度 $\leq 0.3^\circ$;
5. 各脱模顶料推杆压痕均低于该制件表面0.2;
6. 与对应装配结合面外形配合错位 ≤ 0.5 ; 制件机械强度须符合GB 3883.1标准规定;
7. 模上制作包含年、月的日期、编码、客户商标及模穴标记, 上材料标记和回收标志, 字体清晰可见;
8. 未注尺寸参照三维造型; 未注公差尺寸的极限偏差按SJ/T 10628-1995-3级;
9. 制件表面处理及其它要求由客户定
10. 模具及模具设计文件(包括图纸)归客户所有, 供应商保养, 但客户在有需要时, 可随时取回。
11. 模具至少要50万模次, 所有表面抛光。
12. 标有的尺寸, 尤其设为重要的尺寸, 供应商要确保管控; 打**号的尺寸为IQC必检尺寸。
13. 新模及改模后要交样板(附全尺寸报告)给客户确认。OK后方可接受模具, 批量生产。

公差等级	塑胶件基本尺寸分段略表 SJ/T 10628-1995						
	0.5-3	>3-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-1200
1	±0.02	±0.03	±0.05	±0.09	±0.24	±0.6	±0.76
2	±0.03	±0.04	±0.06	±0.13	±0.34	±0.8	±1.00
3	±0.04	±0.05	±0.09	±0.18	±0.46	±1.2	±1.40
4	±0.06	±0.07	±0.12	±0.25	±0.65	±1.6	±1.80

零件材料 RAW MATERIAL	PC	NO. 无	比例 SCALE	1:1	日期 DATE	2021/09/06	零件名称 PART NAME	HCQX-HC04-D2整机尺寸
体积 VOL	0 cm ³		单位 UNIT	mm	页码 SHEET	1/1	零件图号 PART CODE	HCQX-HC04-D2
设计 DESIGNED BY	张致远	画图 DRAWN BY	张致远	检查 CHECKED BY	夏鑫岩	核准 APPROVED BY	夏鑫岩	
未注尺寸公差按照国标执行 GB/T 1804-2000-m		浙江禾川科技股份有限公司 ZHEJIANG HECHUAN TECHNOLOGY CO.,LTD. 禾川图纸, 非禾川授权不得转让, 流转和借作他用!						