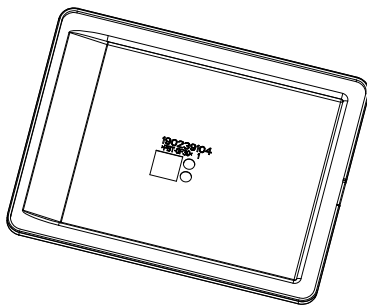
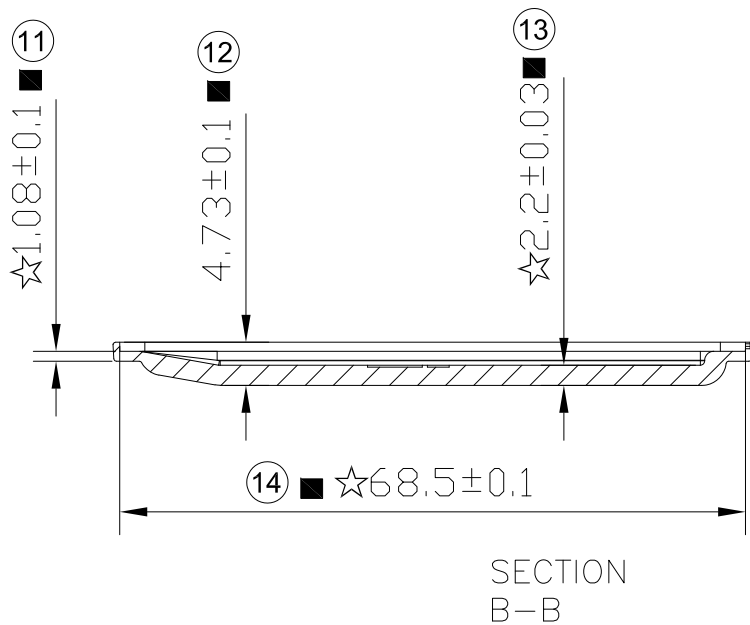
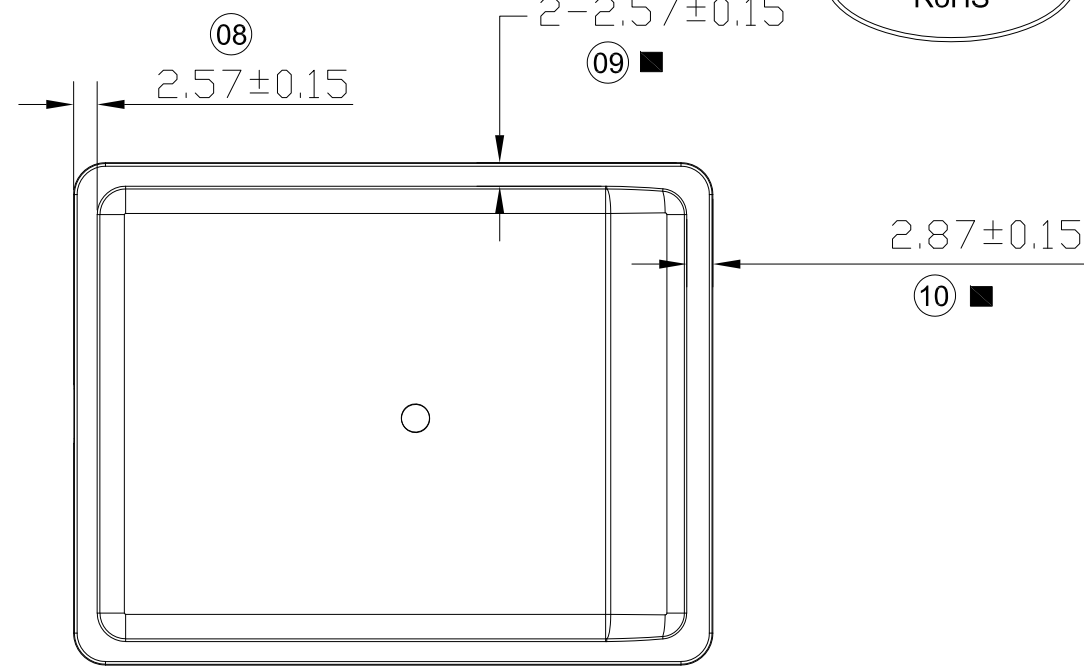
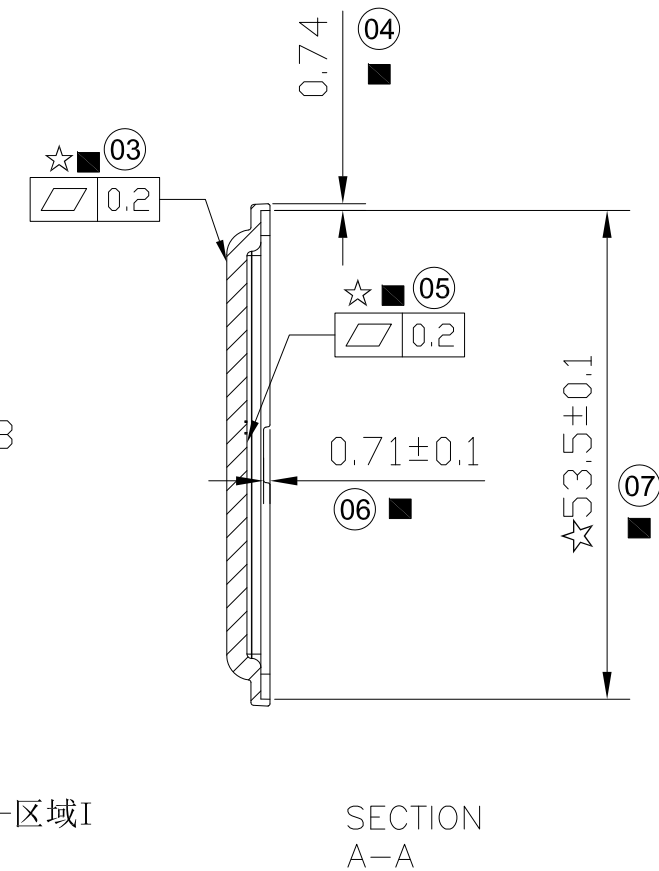
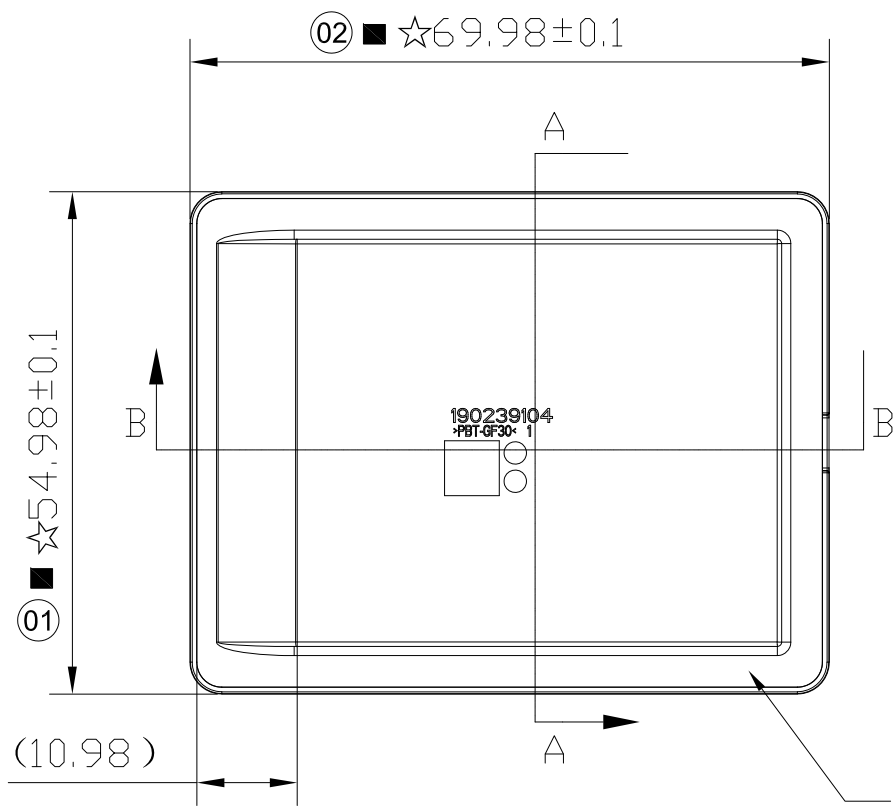




技术要求:

- 1、未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 14486《塑料模塑件尺寸公差》MT5级;
- 2、未注尺寸参照三维造型;
- 3、产品使用黑色原料,不添加色母;
- 4、制件应饱满光整、色泽均匀;无缩痕、裂纹、银丝等缺陷;
- 5、与对应部件装配顺畅,平面结合面外形配合错位≤0.3;
- 6、溢边修剪后飞边≤0.3,且不得伤及本体;
- 7、各脱模顶料推杆压痕应低于该制件表面0.2;
- 8、内外表面细磨砂纹,蚀纹参照:VDI3400样板CN-V0024;
- 9、表面允许有规则浮纤纹,呈浇口发散效果;
- 10、浇口修剪后形状规整、美观,高度≤0.3,不得有凹坑;
- 11、材质标、日期章、模穴号、零件号凹痕凸字,深度≤0.3,不得突出内表面;
- 12、禁用物质的含量符合国家标准GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》的要求;
- 13、区域I范围内,不得有顶针、分模线,表面平光面;透光率>30% @980nm; ☆
- 14、区域范围内,公差要求±0.03,范围外公差要求±0.05;

注意:

1. 采用冷流道;
2. 模温控制在60度左右,务必稳定,以保证透光率,及其稳定; 可以咨询材料厂家;
3. 材料使用三菱5710G30LWB;
4. 模具设计使用预变型,以保证平面度;
5. 焊接塌陷值为0.4±0.02

REV.	ECN. NO.	DRAWN	DATE	EC.content
A.0	NEW	FANGYU	2024/11/08	

 **ECONN**
Technology
ECONN corporation

HSF
Compliant

⊗: QUALITY CONTROL ITEM		GENERAL TOLERANCE		PART NO.: CD143-C020-1000		
APPROVED		.X± 0.13	X.*± 2°	TITLE: STA79-2PR0-LOP-A上壳		
CHECKED		.XX± 0.08	.X.*± 1°			
DRAWN		.XXX± 0.05		UNIT: mm	SCALE: 1:1	SHEET: 1/1
				REV.: A.0		

說明: △:備註 ◇:版本變更 ⑨:尺寸序號 ■:重點尺寸 ▼:CPK尺寸

DOCUMENT NO.: ZER0013/A.3