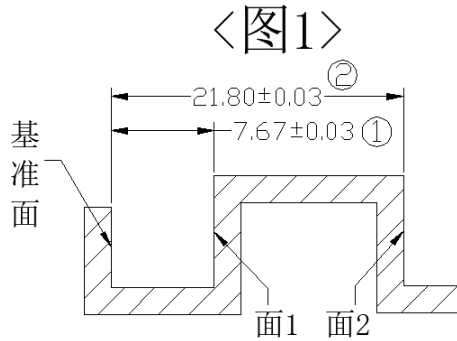


| | | | |
|-----------------|---|------|---------------|
| KORE Industries | 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD. | 文件编号 | WI-DS-ADAC-01 |
| | | 版本号 | A/01 |
| 作业指导书 | 产品公差修改标准 | 制订日期 | 2019.03.01 |
| | | 生效日期 | 2019.03.01 |
| | | 页 码 | 第 2 页 共 3 页 |

1, 在设计前期, 要按客户的产品 2D 图修改模具 3D 图里产品的公差。

2, 产品公差修改细节描述。

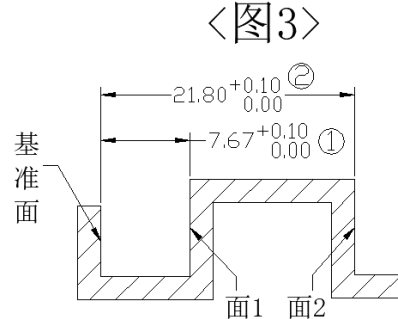
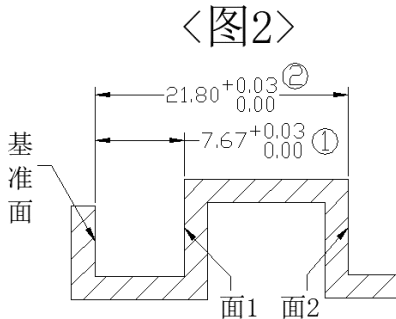
(1) 正负公差值一样的产品对称公差修改:



描述:

- 1) 正负公差的要求小于或者等于 0.03mm, 产品要做减胶预留 0.03mm。如图 1, 尺寸 7.67 要改到 7.7(更改面 1), 尺寸 21.80 要改到 21.77(更改面 2)。
- 2) 正负的公差要求大于 0.03mm 的, 产品无需修改。

(2) 单边正公差/单边负的产品公差修改:



描述:

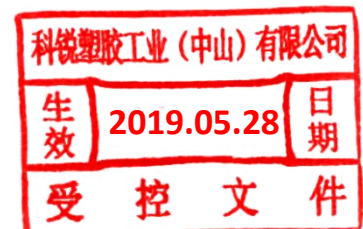
- 1) 单边正公差的要求小于或者等于 0.03mm, 产品内尺寸 1 要做减胶预留 0.03mm。如上图尺寸 7.67 要改到 7.7(更改面 1); 产品外尺寸 2 也要在公差的极限数值下预留 0.03mm, 如现在的公差是+0.03, 产品不需修改, 因为已够 0.03mm 的预留要求, 如果公差是+0.02, 那 21.80 就要改到 21.79(更改面 2)。
- 2) 单边正公差的要求比较大的, 产品尺寸要修改到公差的中间值。如图 2, 尺寸 7.67 要改到 7.72, 尺寸 21.8 是要加胶更改到 21.85 的, 要做 PPT 跟客户检讨确认后才能更改。
- 3) 以上举例是单边正公差的, 单边负公差的做法一样。

编制: 尹敏

审查:

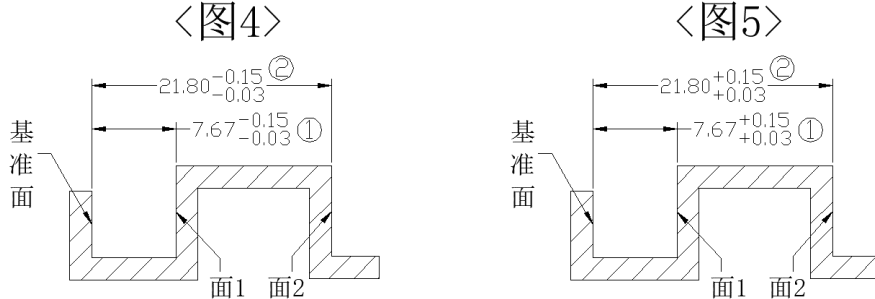
批准:

受控状态:



| | | | |
|-----------------|---|------|---------------|
| KORE Industries | 科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD. | 文件编号 | WI-DS-ADAC-01 |
| | | 版本号 | A/01 |
| 作业指导书 | 产品公差修改标准 | 制订日期 | 2019.03.01 |
| | | 生效日期 | 2019.03.01 |
| | | 页 码 | 第3页 共3页 |

(3) 单边双公差的产品公差修改:



描述:

- 1) 单边双公差的,产品的尺寸要做到公差的中值。如图 4, 尺寸 7.67 要改到 7.61(更改面 1), 因为加胶更改, 要做 PPT 跟客户检讨确认后才能更改。尺寸 21.8 要改到 21.74(更改面 2)
- 2) 以上举例是单边双负公差的, 单边双正公差的做法一样。

3, 产品如果有些圆柱或者圆孔有公差的要求, 而产品的缩水率又每个方向都不一样, 放了缩水率后, 圆形孔或者柱子会变成椭圆形, 要把椭圆形改回圆形, 再按上面第 2 点的“产品公差修改细节描述” 进行修改公差。

4, 修改公差的时候要留意尺寸标注的基准位置, 一般不可以修改产品的基准面胶位。

5, 修改公差要遵守产品减胶的原则, 便于在后期修正和进行微调, 避免后期需要烧焊或者报废工件的方式。如果遇到需要产品加胶修正的, 必须在前期跟客户进行检讨和确认。

编制: 尹敏

审查: 

批准: 

受控状态:

