

部番	部品名称	颜色	罐盖内容
MM0027 0070	胎压按键 (E50 多功能开关低配)	黑色 (10334)	见胎压按键 (E50 多功能开关低配) 罐盖内容
MM0029 0030	胎压按键 (E50 MCE)	深冷灰 (P0216)	见胎压按键 (E50 MCE) 罐盖内容

区分表

Kore Industries Zhongshan Co., Ltd.

New Tooling 新模
 Transfer Tooling 转移模
 Modification 修改
 Reference 参考

Remarks备注:
 Sign & Date 签名&日期: 15/7/21 *Wang*
 Resp. Dept. 发放部门: 设计项目

技术要求:
 1. 模具的设计构造须满足模具设计时要求的顶针、分模线、水口位置及脱模角度。
 2. 毛刺、缩水在公差适用范围内, 但是, 对功能有影响的毛刺、缩水不能有。
 3. 尺寸测量在注塑成型后在常温室内放置24小时后测量。
 4. 尺寸以中心线为基准分开两边标注 (±0.02以内)
 5. 脱模斜度在公差范围内, 且不超过30度倾角。
 6. 标注尺寸测量范围是滑动面, 作抛光处理, 塑料件面Ra0.3以下。
 7. 带 * 尺寸为重负尺寸。
 8. 部品满足RoHS要求, 实验入网的部品实验要求。
 9. 不能使用脱模剂, 不能使用再生料。
 10. 未注圆角、倒角分别以R0.3、C0.3加工。
 11. 产品厚度25-35 μm, 产品表面满足上汽通用五菱的GMW431测试要求。
 12. 图纸尺寸为喷涂或电镀后的尺寸。

科捷塑胶工业(中山)有限公司
 生效日期: 2021-07-29
受控文件

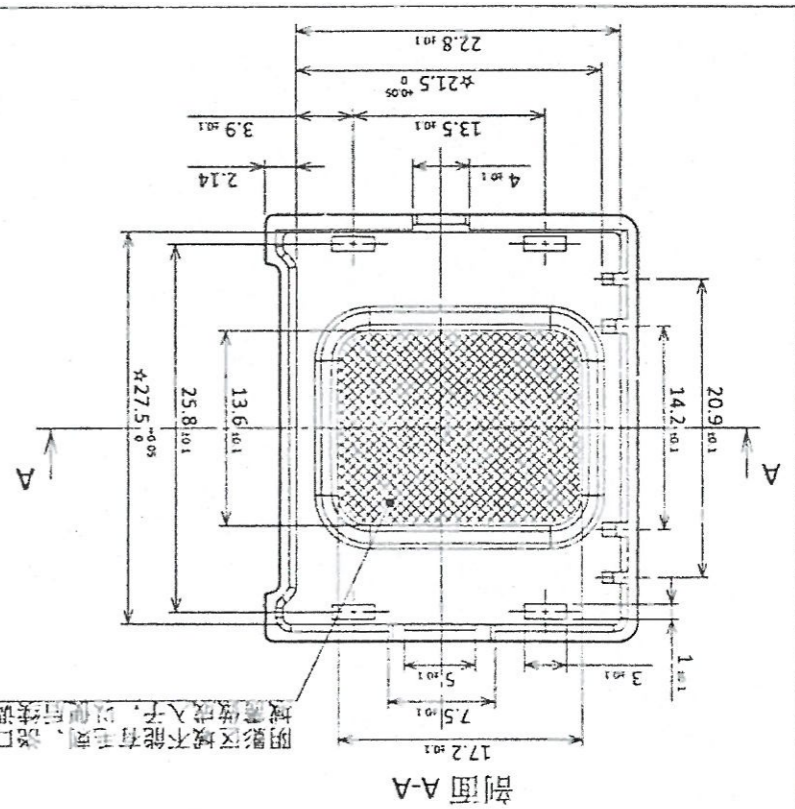
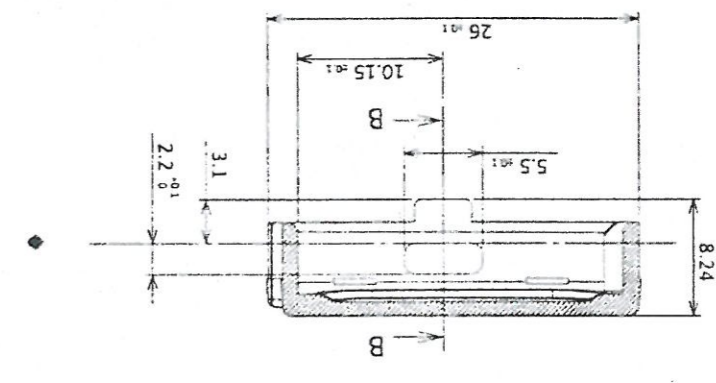
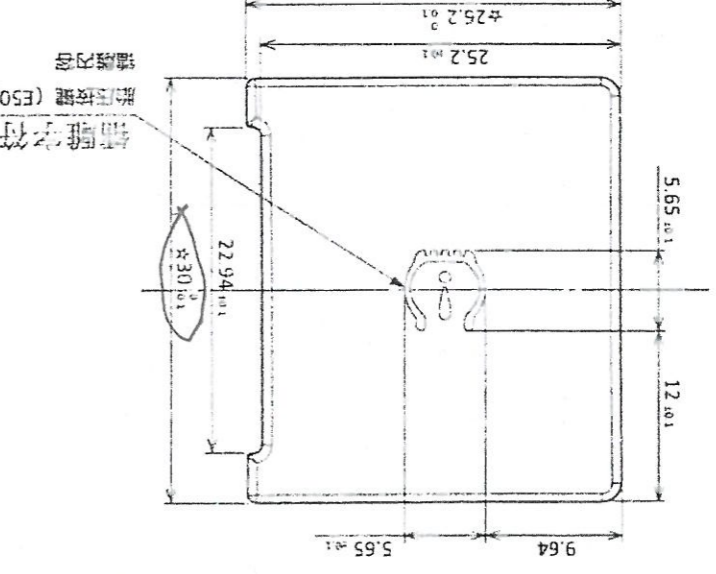
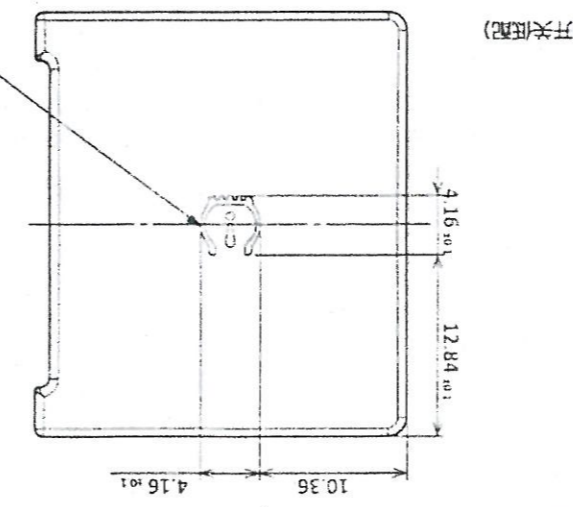
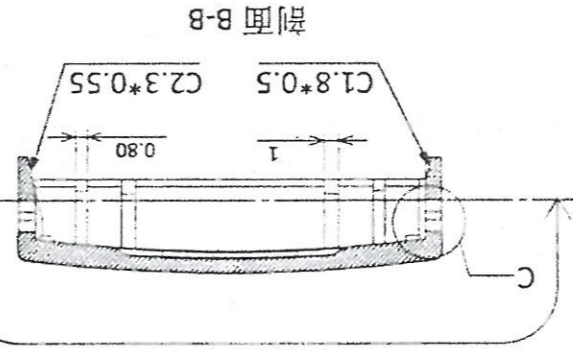
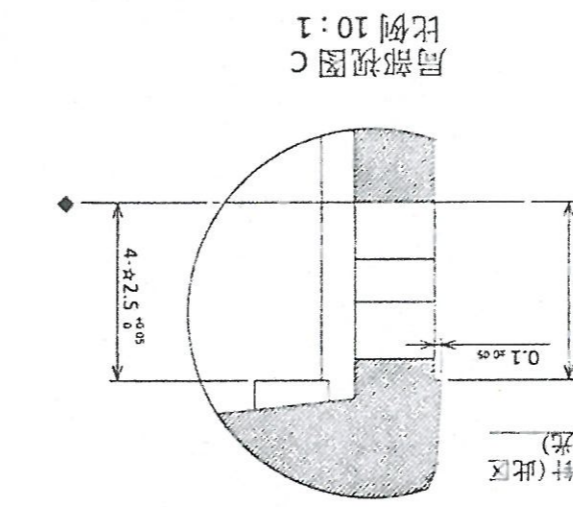
测定基准:
 Z: 是线标记。
 X: 是标记尺寸两边的中心点连接的线。
 Y: 是标记尺寸两边的中心点连接的线。

K2104015

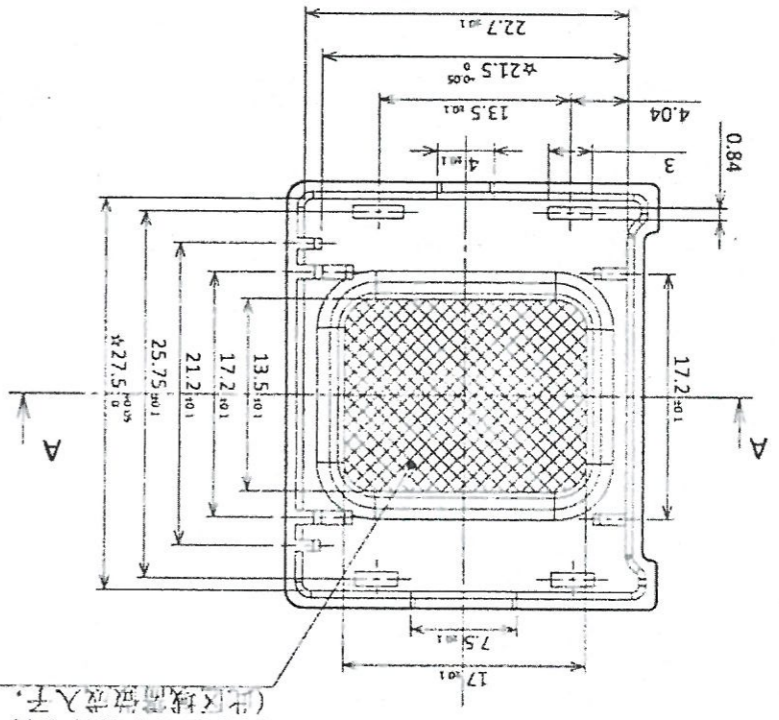
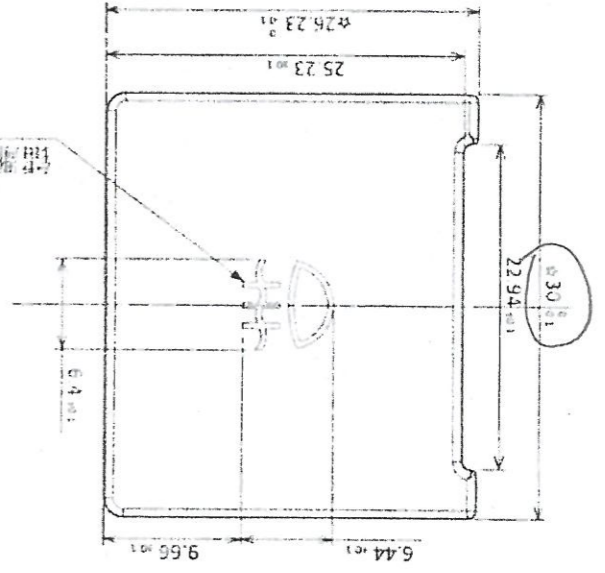


MATERIAL	材料	PC
MATERIAL GRADE	材料等级	PC C1003RU
THICKNESS	板厚	白色
COLOR	颜色	新设计
GRAIN	板纹	DXG21026
FINISH	表面处理	20210510
MASS	质量	新设计
PART NAME	名称	见区分表
PART NO.	部番	见区分表
DRAWING NO.	图番	MM0027 0070-0

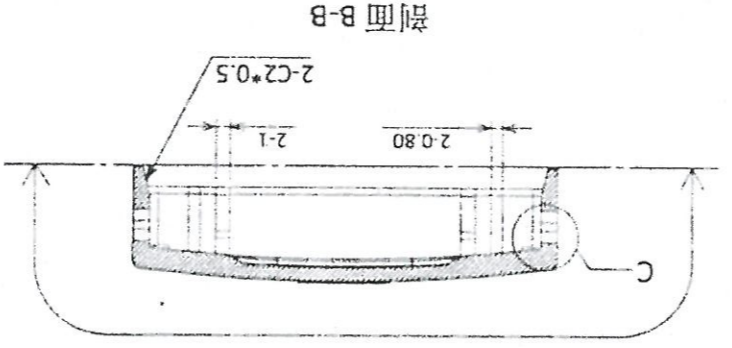
公差等级: L	±0.10	±0.2	±0.1
普通公差	±0.15	±0.4	±0.1
±0.2	±0.3	±0.2	±0.1
±0.4	±0.4	±0.2	±0.1
±0.6	±0.6	±0.3	±0.1
±0.8	±0.8	±0.4	±0.1
±1.0	±1.0	±0.5	±0.1
±1.2	±1.2	±0.6	±0.1
±1.5	±1.5	±0.8	±0.1
±2.0	±2.0	±1.0	±0.1
±3.0	±3.0	±1.5	±0.1
±4.0	±4.0	±2.0	±0.1
±5.0	±5.0	±3.0	±0.1
±6.0	±6.0	±4.0	±0.1
±8.0	±8.0	±6.0	±0.1
±10.0	±10.0	±8.0	±0.1
±12.0	±12.0	±10.0	±0.1
±15.0	±15.0	±12.0	±0.1
±20.0	±20.0	±15.0	±0.1
±25.0	±25.0	±20.0	±0.1
±30.0	±30.0	±25.0	±0.1
±40.0	±40.0	±30.0	±0.1
±50.0	±50.0	±40.0	±0.1
±60.0	±60.0	±50.0	±0.1
±80.0	±80.0	±60.0	±0.1
±100.0	±100.0	±80.0	±0.1



阴影区域不能有毛刺、缺口、顶针(此区域需做成入子, 以便后续调整灯光)

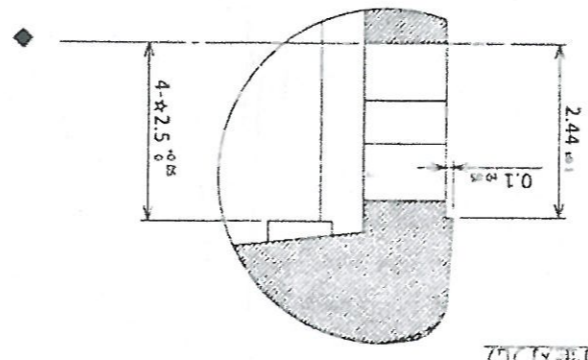


剖面 A-A



喷涂区域

剖面 B-B



局部视图 C
比例 10:1

公差带 L	公差带 S	公差带 H	公差带 K	公差带 M	公差带 N	公差带 P	公差带 R
24 < L ≤ 48	±1.5	±1.5	±1.5	±1.5	±1.5	±1.5	±1.5
12 < L ≤ 24	±1.1	±1.1	±1.1	±1.1	±1.1	±1.1	±1.1
6 < L ≤ 12	±0.8	±0.8	±0.8	±0.8	±0.8	±0.8	±0.8
3 < L ≤ 6	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5
1 < L ≤ 3	±0.4	±0.4	±0.4	±0.4	±0.4	±0.4	±0.4
0.5 < L ≤ 1	±0.3	±0.3	±0.3	±0.3	±0.3	±0.3	±0.3
0.2 < L ≤ 0.5	±0.15	±0.15	±0.15	±0.15	±0.15	±0.15	±0.15
0.1 < L ≤ 0.2	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1

材料	PC	材料	PC
材料等级	PC1003RU	材料	PC
板厚	WH1A086	材料	PC
颜色	白色	材料	PC
表面处理	表面处理	材料	PC
质量	质量	材料	PC
名称	名称	材料	PC
零件号	MM0027 0080-0	材料	PC
图号	MM0027 0080	材料	PC
设计	设计	材料	PC
检查	检查	材料	PC
审核	审核	材料	PC
批准	批准	材料	PC



- 技术要求:
- 模具的设计构造须满足模具会议时要求的顶针、分模线、水口位置及脱模斜度。
 - 毛刺、缩水在公差范围内，但是，对功能有影响的毛刺、缩水不能有。
 - 尺寸测量在注塑成型后在常温室内放置24小时后测量。
 - 尺寸测量数据由设计部提出。
 - 尺寸以中心线为基准分开两边标注（±0.02以内）。
 - 脱模斜度在公差范围内，且不超过30度。
 - 标注尺寸测量范围在公差范围内，作特殊处理，塑料件Ra0.3以下。
 - 且顶针、入水口都不能出现。
 - 带“☆”尺寸为重要尺寸。
 - 部品满足RoHS要求，安规大件的成品实验要求。
 - 不能使用脱模剂，不能使用再生料。
 - 未注圆角、倒角等均以R0.3、C0.3加工。
 - 产品表面满足上汽通用互锁的GMW3431测试要求。
 - 因模具为喷涂或电镀后的尺寸。
- 测定基准:
- Z: 是线条标记。
 - X: 是标记尺寸两端的中心点连接的线。
 - Y: 是标记尺寸两端的中心点连接的线。

受控文件

生效日期: 2021-07-29

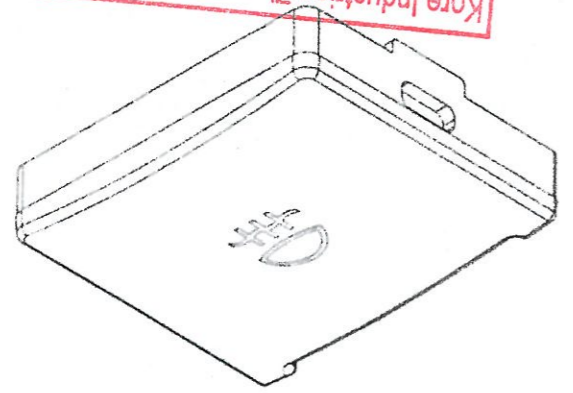
科锐塑胶工业(中山)有限公司

Remarks备注:

Sign & Date 签名&日期: 15/7-21 Luibe

Resp. Dept 发版部门: 设计. 项目

New Tooling 新模
 Transfer Tooling 转模
 Modification 改模
 Reference 参考



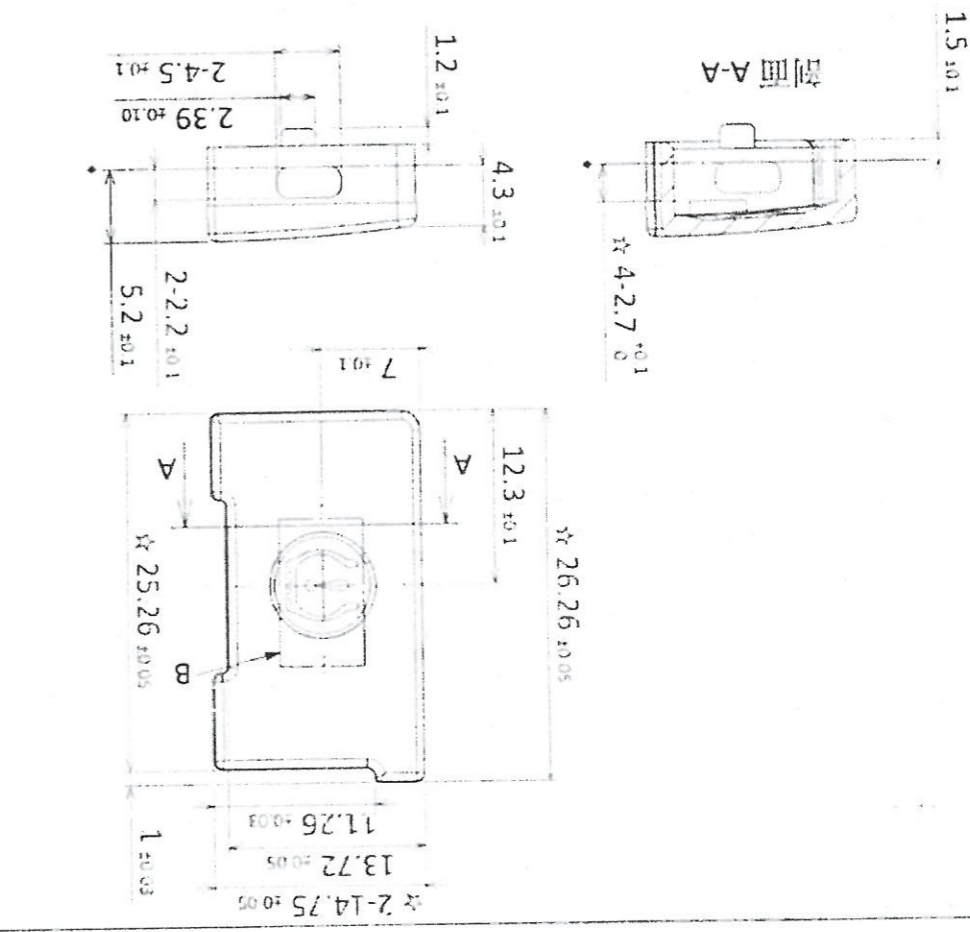
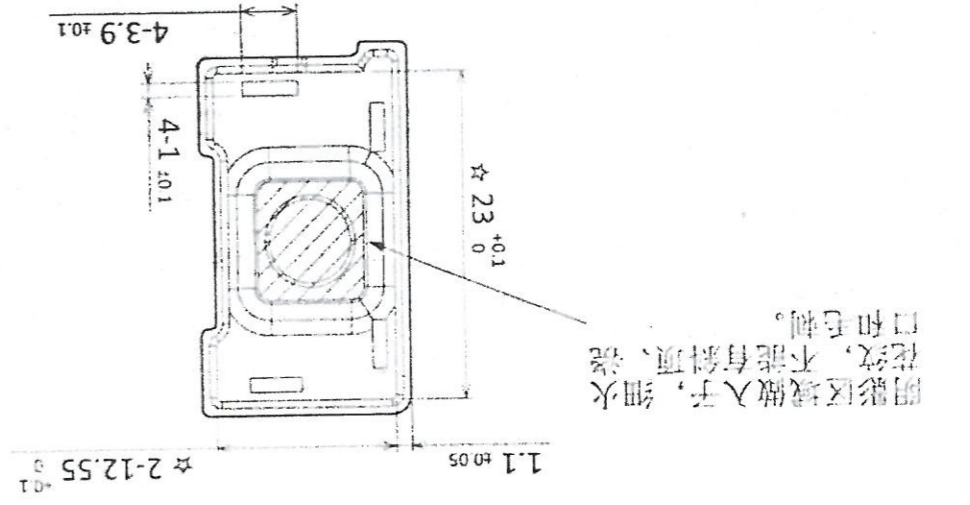
k2104015

广东森下汽车技术有限公司
GuangDong Moshen Automotive Technology Co.Ltd

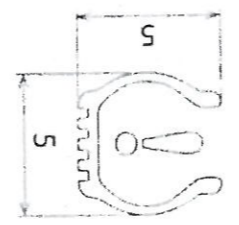
MIS A0001		普通公差		±0.10	±0.2	0.1	0.1
MIS A0001		普通公差		±0.15	±0.4	0.1	0.1
MIS A0001		普通公差		±0.3	±1.0	0.1	0.1
MIS A0001		普通公差		±0.4	±2.0	0.2	0.2
MIS A0001		普通公差		±0.5	±5.0	0.3	0.3
MIS A0001		普通公差		±0.8	±6.0	0.6	0.6
MIS A0001		普通公差		±1.1	±7.0	1.0	1.0
MIS A0001		普通公差		±1.5	±20.0	1.5	1.5
MIS A0001		普通公差		±2.0	±40.0	1.8	1.8

THIRD ANGLE P	三角法
SCALE	2:1
UNIT	mm
DRAWN BY	黄文峰
DESIGNED BY	黄文峰
CHECKED BY	张洪霖
APPROVED BY	张洪霖
DRAWING NO.	MM0028 0010
PART NO.	MM0028 0010-0
PART NAME	胎压小按键 (E50多功能开关高配)
FINISH	表面处理
THICKNESS	板厚
COLOR	白色
GRAIN	校
MATERIAL	PC
MATERIAL GRADE	PC C1003RU
MATERIAL 下列	WHTA086
面图变更	新设计
变更号	DX021027
日期	20210427
设计人	张洪霖
审核	

(单位: mm)



视图B (比例4:1)

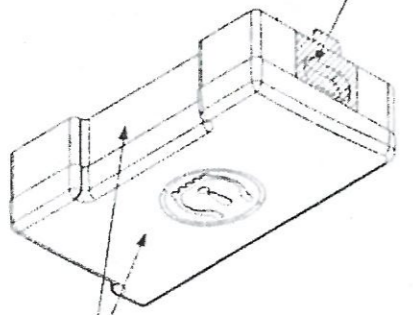


上图图案需要错雕

受控文件
 生效日期: 2021-07-29
 科德塑胶工业(中山)有限公司
 备注:
 New Tooling新模
 Transfer Tooling转模
 Modification改模
 Reference参考
 Sign & Date签名&日期: 15/7-21/2021
 Resp. Dept. 研发部门: 设计项目

受控文件
 生效日期: 2021-07-29
 科德塑胶工业(中山)有限公司

按键外观面喷涂
 按键卡扣周边遮蔽, 阴影为遮蔽区域 (共两处)



技术要求

1. 没有标注的形状、角度、拔模等请参照3D数据, 公差在±0.1以内
2. 模具公差的设计应了解的事项 (顶针、分模线、水口位置、脱模斜度) (并模具设计师确定)
3. 毛刺、缩水在公差适用范围内, 但是, 对功能有影响的毛刺、缩水不能有 (尺寸测量数据由设计师提出)
4. 尺寸测量在注塑成型后在常温室内放置24小时后再测量
5. 尺寸以中心线为准在分开两边标注 (±0.02以内)
6. 拔模斜度在公差范围内
7. 毛刺高度在公差范围内即可
8. *标注尺寸测量范围是模具滑动面的表面抛光部分, 而且顶针、水口都不能出现
9. 未注圆角、倒角请参见3D尺寸
10. * * * 尺寸为主要尺寸
11. 满足ROHS要求
12. 不能使用脱模剂, 不能使用再生料
13. 圆角尺寸为喷漆或电镀后尺寸
14. 产品表面满足上汽通用五菱的GMW3431测试要求

2. 圆角标注
- X: 是标注尺寸两端的中心点连接的线
- Y: 是标注尺寸两端的中心点连接的线



K2104018

2021.09.10
 开发部

尺寸	公差	公差	公差	公差
4.81 < L	± 2.0	± 2.0	± 2.0	± 2.0
2.41 < L	± 1.5	± 2.0	± 2.0	± 2.0
1.21 < L	± 1.1	± 7.0	± 7.0	± 7.0
6.1 < L	± 0.8	± 6.0	± 6.0	± 6.0
3.1 < L	± 0.5	± 5.0	± 5.0	± 5.0
1.1 < L	± 0.4	± 2.0	± 2.0	± 2.0
6 < L	± 0.3	± 1.0	± 1.0	± 1.0
3 < L	± 0.15	± 0.4	± 0.4	± 0.4
L	± 0.10	± 0.2	± 0.2	± 0.2
普通公差	R			
寸法区分: L				
				偏心(最大)

MIS A0001

(单位: mm)

THIRD ANGLE P 三视图法	SCALE 1:1	UNIT mm	DRAWN BY 黄文辉	DESIGNED BY 黄文辉	CHECKED BY 黄文辉	APPROVED BY 黄文辉	GUANGDONG MORISHTA AUTOMOTIVE TECHNOLOGY CO., LTD. 广东森下汽车技术有限公司	SIZE A3
MIS A0001			TOLERANCES 普通公差		FINISH 表面处理		PART NO. 部品号	
MATERIAL 材料			MATERIAL GRADE 材料等级		THICKNESS 板厚		COLOR 颜色	
POM			完理M90-44		黑色		新设计	
ALTERNATION 变更			REVISION 变更		DATE 日期		DRAWN BY 制图人	
MM0028 0090-0			MM0028 0090-0		MM0028 0090-0		MM0028 0090-0	

- 测试标准
1. 部品满足RoHS要求
 2. 不能使用脱模剂, 不能使用再生料
 3. 图纸尺寸为喷涂或电镀后尺寸
 4. 基准线标记
 5. 是标注尺寸两边的中心点连接的线
 6. 是标注尺寸两边的中心点连接的线

7. 毛刺高度在公差范围内即可。
8. 脱模斜度在公差范围内。
9. 标注尺寸测量范围是模具滑动面的镜面抛光部分, 而且顶针, 入水口都不能出现。
10. 关注圆角, 倒角请参见3D尺寸。
11. 带 * 尺寸为重型尺寸。
12. 部品满足RoHS要求。
13. 不能使用时清洗剂, 不能使用再生料。

技术要求

New Tooling 新模 Transfer Tooling 转模

Modification 改模 Reference 参考

2. 模具构造的设计应了解的事项 (顶针, 分模线, 水口位置, 脱模斜度) (于模具会议时确定)

3. 毛刺: 缩水在公差适用范围内, 但是, 对功能有影响的毛刺, 缩水不能有

4. 尺寸测量在注塑成型后在常温室内放置24小时后测量 (尺寸测量数据由设计部提出)

5. 尺寸以中心线为基准分开两边标注 (±0.02以内)

6. 脱模斜度在公差范围内。

7. 毛刺高度在公差范围内即可。

8. 标注尺寸测量范围是模具滑动面的镜面抛光部分, 而且顶针, 入水口都不能出现。

9. 关注圆角, 倒角请参见3D尺寸。

10. 带 * 尺寸为重型尺寸。

11. 部品满足RoHS要求。

12. 不能使用时清洗剂, 不能使用再生料。

13. 图纸尺寸为喷涂或电镀后尺寸

14. 基准线标记

15. 是标注尺寸两边的中心点连接的线

16. 是标注尺寸两边的中心点连接的线

Remarks 备注:

1. 尺寸测量在注塑成型后在常温室内放置24小时后测量 (尺寸测量数据由设计部提出)

2. 模具构造的设计应了解的事项 (顶针, 分模线, 水口位置, 脱模斜度) (于模具会议时确定)

3. 毛刺: 缩水在公差适用范围内, 但是, 对功能有影响的毛刺, 缩水不能有

4. 尺寸以中心线为基准分开两边标注 (±0.02以内)

5. 脱模斜度在公差范围内。

6. 脱模斜度在公差范围内。

7. 毛刺高度在公差范围内即可。

8. 标注尺寸测量范围是模具滑动面的镜面抛光部分, 而且顶针, 入水口都不能出现。

9. 关注圆角, 倒角请参见3D尺寸。

10. 带 * 尺寸为重型尺寸。

11. 部品满足RoHS要求。

12. 不能使用时清洗剂, 不能使用再生料。

13. 图纸尺寸为喷涂或电镀后尺寸

14. 基准线标记

15. 是标注尺寸两边的中心点连接的线

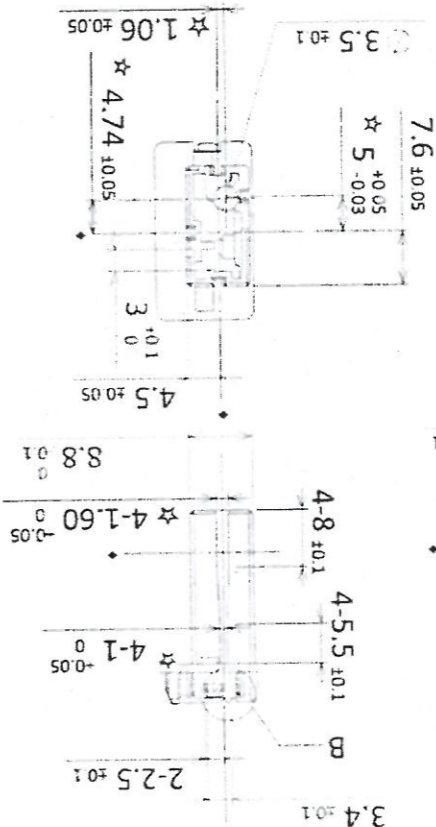
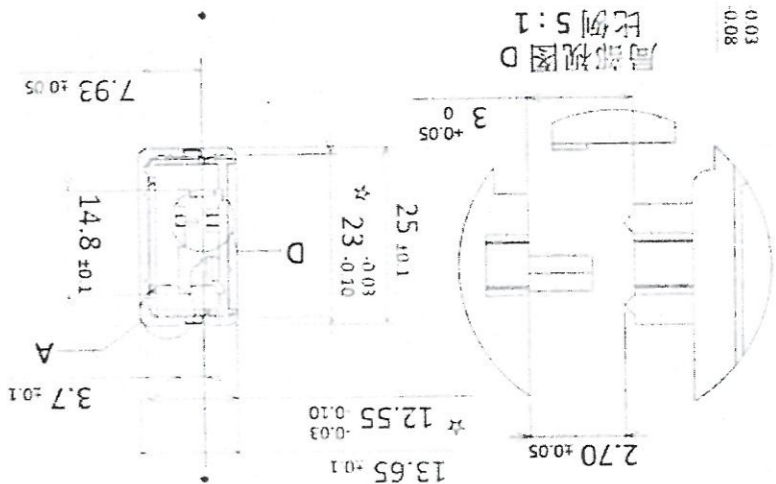
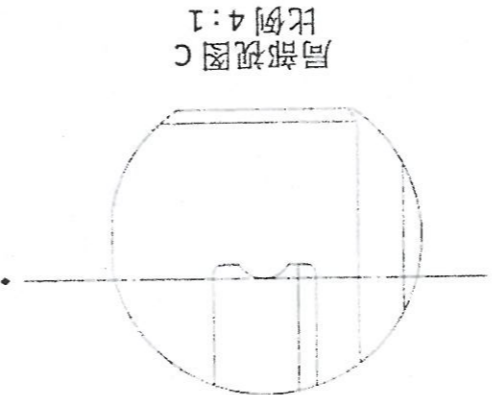
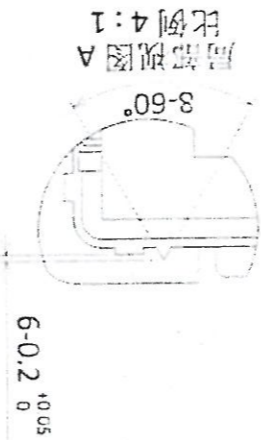
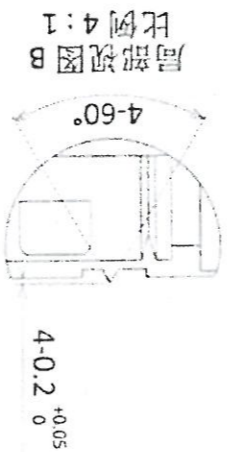
16. 是标注尺寸两边的中心点连接的线

Resp. Dept. 设计部门: 设计项目

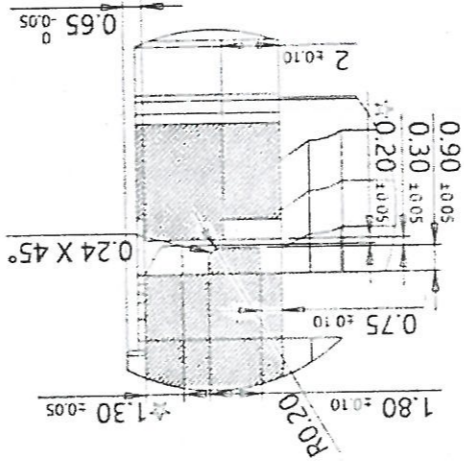
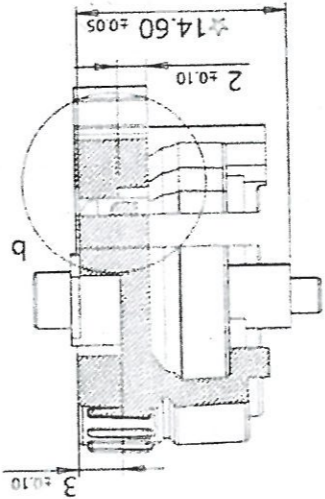
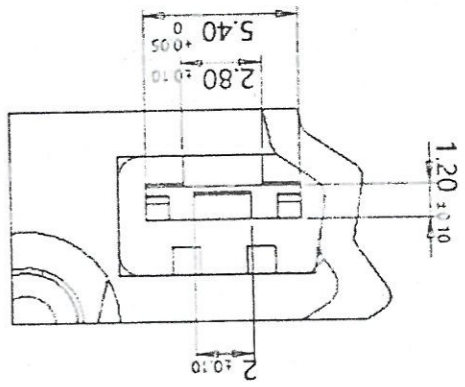
Sign & Date 签名 & 日期: 15/12/2021



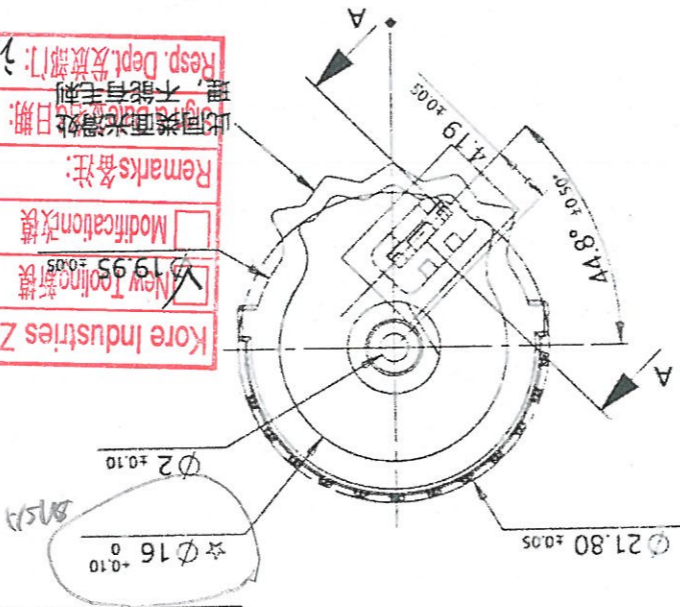
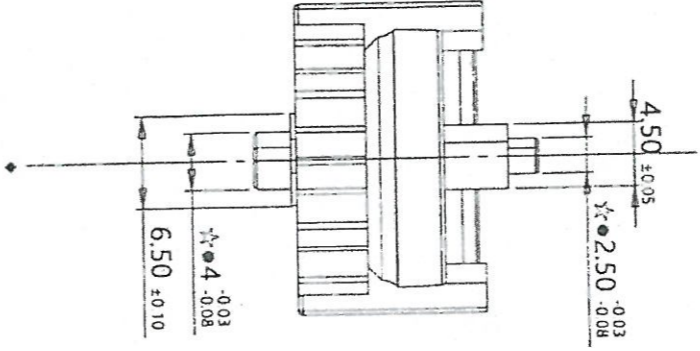
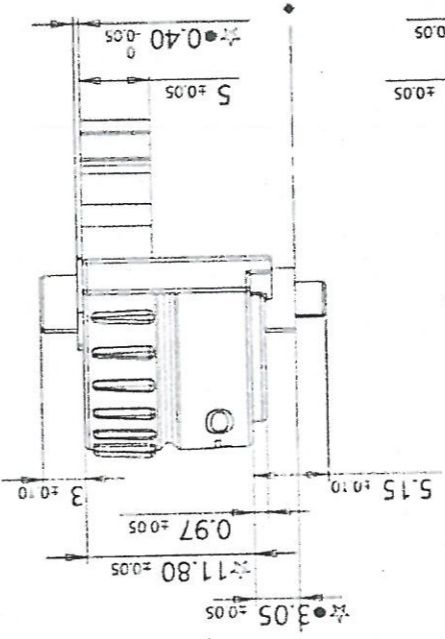
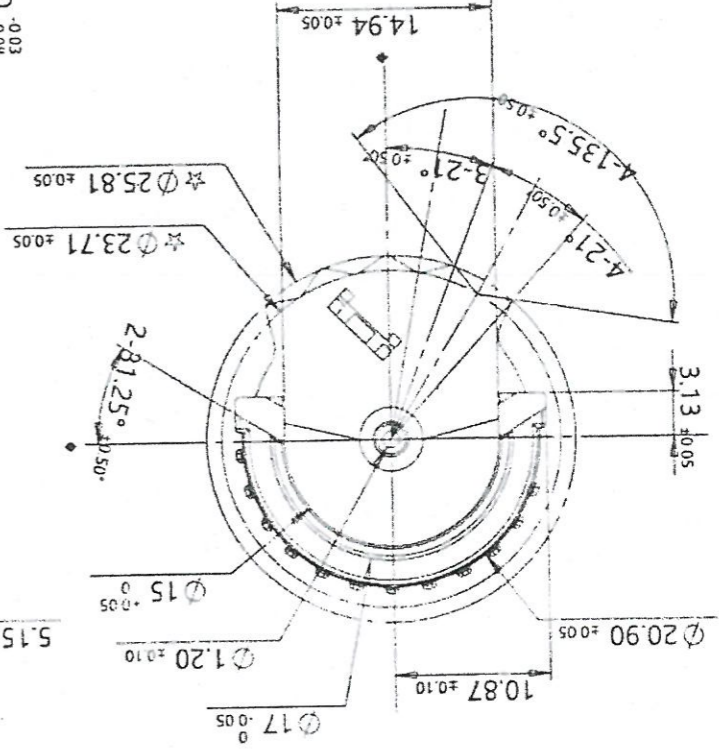
K2104016



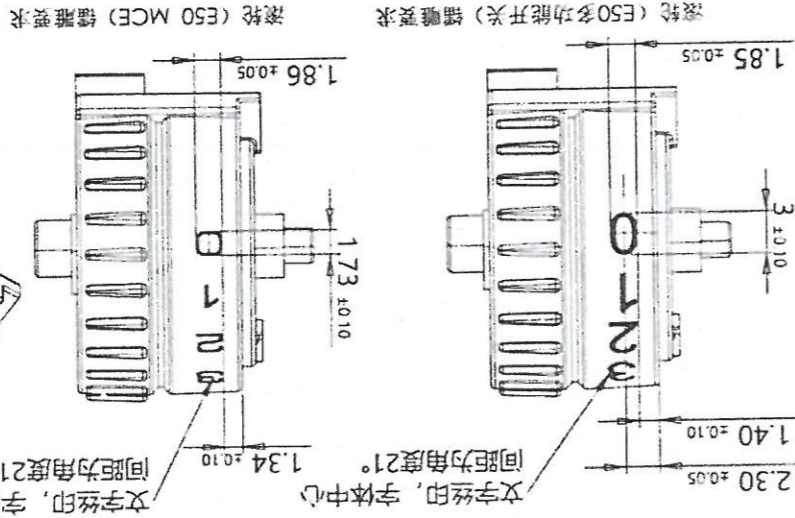
受控文件
生效日期
2021-07-29
科锐塑胶工业(中山)有限公司



局部视图 b
比例 4:1



序号	部品名称	材料颜色	备注要求
MM0027 0020	滚轮 (E50 多功能开关)	黑色 (P0205)	见滚轮 (E50 多功能开关) 需雕要求
MM0029 0020	滚轮 (E50 MCE)	深冷灰 (P0216)	见滚轮 (E50 MCE) 需雕要求



技术说明:
1. 尺寸外观没有标注的形状、角度、线条等请参照3D数据, 公差在±0.1以内;
2. 模具构造的设计应了解的事项 (顶针、分模线、水口位置、脱模斜度); (开模会议时确定)
3. 毛刺: 缩小在公差适用范围内, 对功能有影响的毛刺、缩水不能留;
4. 尺寸测量: 在注塑成型前在烘箱内放置24小时后再测量;
5. 圆跳动度在公差范围内;
6. 尺寸以中心线为基准分开两边标注 (±0.2mm);
7. 未标注的圆角, 倒角请参考3D尺寸;
8. 零件尺寸测量范围是模具滑动面的镜面抛光部分, 而且顶面不能有水口都不能出现;
9. 带 * 尺寸为重要尺寸;
10. 部品满足ROHS要求;
11. 不能使用脱模剂, 不能使用再生料;
12. 图案: 丝印图案无断线、无发黄、无偏移, 不能有毛刺;
13. 日期: 15/7-22
14. 设计: 1-2
15. 设计: 1-2
16. 设计: 1-2
17. 设计: 1-2
18. 设计: 1-2
19. 设计: 1-2
20. 设计: 1-2
21. 设计: 1-2
22. 设计: 1-2
23. 设计: 1-2
24. 设计: 1-2
25. 设计: 1-2
26. 设计: 1-2
27. 设计: 1-2
28. 设计: 1-2
29. 设计: 1-2
30. 设计: 1-2
31. 设计: 1-2
32. 设计: 1-2
33. 设计: 1-2
34. 设计: 1-2
35. 设计: 1-2
36. 设计: 1-2
37. 设计: 1-2
38. 设计: 1-2
39. 设计: 1-2
40. 设计: 1-2
41. 设计: 1-2
42. 设计: 1-2
43. 设计: 1-2
44. 设计: 1-2
45. 设计: 1-2
46. 设计: 1-2
47. 设计: 1-2
48. 设计: 1-2
49. 设计: 1-2
50. 设计: 1-2
51. 设计: 1-2
52. 设计: 1-2
53. 设计: 1-2
54. 设计: 1-2
55. 设计: 1-2
56. 设计: 1-2
57. 设计: 1-2
58. 设计: 1-2
59. 设计: 1-2
60. 设计: 1-2
61. 设计: 1-2
62. 设计: 1-2
63. 设计: 1-2
64. 设计: 1-2
65. 设计: 1-2
66. 设计: 1-2
67. 设计: 1-2
68. 设计: 1-2
69. 设计: 1-2
70. 设计: 1-2
71. 设计: 1-2
72. 设计: 1-2
73. 设计: 1-2
74. 设计: 1-2
75. 设计: 1-2
76. 设计: 1-2
77. 设计: 1-2
78. 设计: 1-2
79. 设计: 1-2
80. 设计: 1-2
81. 设计: 1-2
82. 设计: 1-2
83. 设计: 1-2
84. 设计: 1-2
85. 设计: 1-2
86. 设计: 1-2
87. 设计: 1-2
88. 设计: 1-2
89. 设计: 1-2
90. 设计: 1-2
91. 设计: 1-2
92. 设计: 1-2
93. 设计: 1-2
94. 设计: 1-2
95. 设计: 1-2
96. 设计: 1-2
97. 设计: 1-2
98. 设计: 1-2
99. 设计: 1-2
100. 设计: 1-2

THIRD ANGLE P 三角法	SCALE 尺度	UNIT 单位	DRAWN BY 製圖	DESIGNED BY 設計	CHECKED BY 校核	APPROVED BY 承認	DRAWING NO. 圖番	MM0027 0020	GuangDong Morishita Automotive Technology Co., Ltd. 廣東森下汽車技術有限公司	SIZE A3
MATERIAL 材料	MATERIAL GRADE 材料規格	THICKNESS 板厚	COLOR 色	GRAIN 紋	FINISH 表面處理	MASS 質量	PART NAME 零件名	MIS A0001		
PC+ABS										
新設計	OXK21026	20210514								

THIRD ANGLE 三角法	SCALE 尺度	2:1	mm	單位	甘大睿	曾發榮	GuangDong Morishita Automotive Technology Co., Ltd	MM0027 0040	MM0027 0040	A3	
MIS A0001		PA6+G30		金发NC007	新設計	新設計	20210514	20210514	20210514	20210514	
MATERIAL 材料		MATERIAL GRADE 材料級別		FINISH 表面處理		ALTERNATION 圖面變更記事		DRAWING NO 圖番		PART NO 部番	
MATERIAL 材料		MATERIAL GRADE 材料級別		FINISH 表面處理		ALTERNATION 圖面變更記事		DRAWING NO 圖番		PART NO 部番	
MATERIAL 材料		MATERIAL GRADE 材料級別		FINISH 表面處理		ALTERNATION 圖面變更記事		DRAWING NO 圖番		PART NO 部番	

受控文件
生效日期 2021-07-29
科發製模工業(中山)有限公司

Resp. Dept. 發放部門: 設計. 項目
Sign & Date 簽名 & 日期: 15/7-21/2021
Remarks 備註:
 New Tooling 新模
 Transfer Tooling 轉模
 Modification 改模
 Reference 參考

技術說明:
1. *尺寸外觀和沒有標注的形狀、角度、稜線等請參照3D數據, 公差在±0.1以內;
2. 模具有效的設計應了解的事項 (頂針、分模線、水口位置、脫模斜度); (開模會議時確定)
3. 毛刺、縮水在公差適用範圍內, 對功能有影響的毛刺、縮水不能直
4. 尺寸測量在注造成型前在烘溫室內放置24小時後再測量;
(尺寸測量數據由設計部提出)
5. 脫模斜度在公差範圍內;
6. 尺寸以中心線為基準分開兩邊標注 (±0.02mm);
7. 未標注的圓角、倒角請參照3D尺寸;
8. *標注尺寸測量範圍是模具滑動面的鏡面拋光部分, 而且頂針、入水口都不能出現;
9. *尺寸為重要尺寸;
10. 部品滿足ROHS要求;
11. 不能使用脫模劑, 不能使用再生料;
Z: *是線架標記
X: *是標記尺寸兩邊的端點連接的線
Y: *是標記尺寸兩邊的端點連接的線

