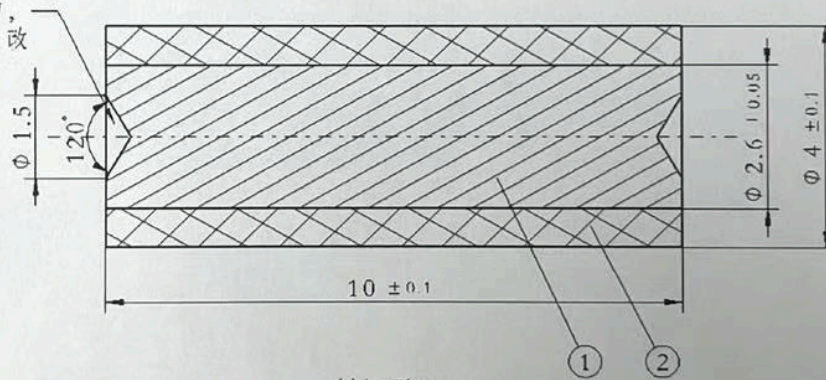


SHT0018180 手柄滚柱数据冻结请示报		发放日期	2025年04月17日
告		文件编号	
<input checked="" type="checkbox"/> 请示 <input type="checkbox"/> 通知 <input type="checkbox"/> 通报 <input type="checkbox"/> 纪要 <input type="checkbox"/> 计划			
拟文	李喜庆 2025.4.18	审核	张机 25.4.18
会签人签字	[Signature]		
审定		批准	张殿平 4.18
主送			
抄送			

此图纸尺寸为现用手柄滚柱尺寸，只是结构由金属轴套尼龙胶管改为金属轴注塑 POM，已批量供货，在保证外形尺寸情况下，金属轴可根据注塑工艺调整，可以冻结数据，启动开模程序。

具体技术要求、数据详见图纸和 3D 数据

两端此槽为工艺槽，可根据工艺要求更改



剖视图A-A
缩放: 10:1

技术要求:

- 1、金属轴表面平滑，无飞边、毛刺、磕碰伤等缺陷；
- 2、零件表面应平整，不允许有影响强度、使用性能及外观的波纹、凹陷、开裂、气泡、缩痕、划痕等缺陷，分模线处无飞边；
- 3、剥离强度： ≥ 10 N/mm；
- 4、耐久试验：在44~66N压力下，挤压滚动40万次，无破损、变形、脱胶等缺陷；
- 【1】5、燃烧性能满足GB 8410《汽车内饰材料的燃烧特性》，燃烧速度 ≤ 100 mm/min；
- 【1】6、汽车产品中有毒有害物质应按标准ELV 2000/53/EC Q/FT T013要求的规定；
- 【2】7、气味性符合标准Q/FT A147-2008，Q/FT T106的规定；
- 【2】8、挥发物质VOC符合Q/FT A203的要求；

注意防止滑掉落。