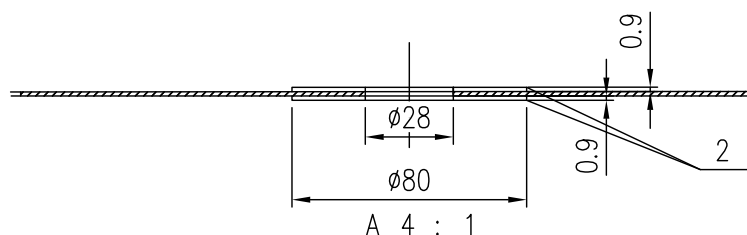


技术要求

1. 囊设计压力0.10MPa,各零部件加工组装完后,做囊厂家需做整体打压实验,打压压力为0.10MPa,保压30min后0.06-0.08MPa为合格,并依次打上产品编号,做好相关照片记录附合格证。
2. 我公司在出厂前对每个囊按上述要求进行打压,合格后方可发货。
3. 保证胶囊表面干净整洁。。
4. 囊上下两端补强垫由囊厂家制作与囊壳两面焊接在一起,表面平整不得有褶皱。
5. 长度和直径控制在±5mm以内,厚度控制在±0.05mm以内。



3		补强垫片 $\phi 140/\phi 84$ $\delta=0.9$	2	TPU 聚氨酯	/		/
2		补强垫片 $\phi 80/\phi 28$ $\delta=0.9$	2	TPU 聚氨酯	/		/
1		囊壳 $\phi 450$ $\delta=0.9$	1	TPU 聚氨酯	/		
序号	图号或标准号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
				TPU			GXVT50-10-03
							囊壳 $\phi 450$ I 型
标 记	处数	更改文件号	签 名	日 期	图样标记	重 量	比 例
设 计		标准化				1.00	1:1
制 图		审 定					
审 核		批 准					
工 艺		日 期					
				共 1 张 第 1 张			