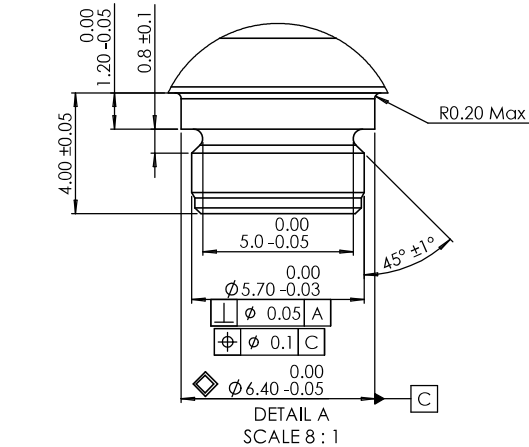
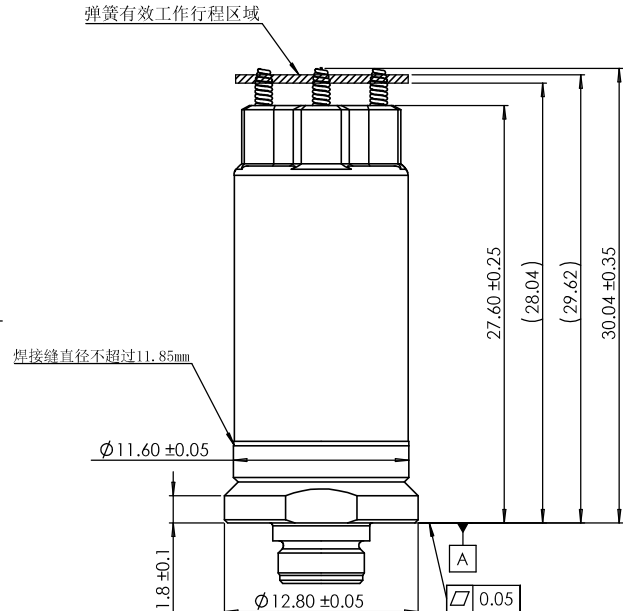
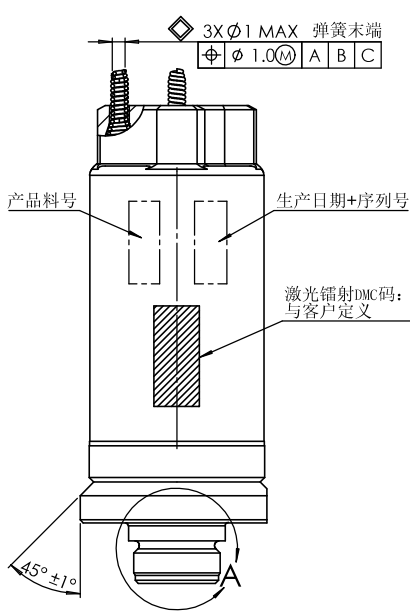
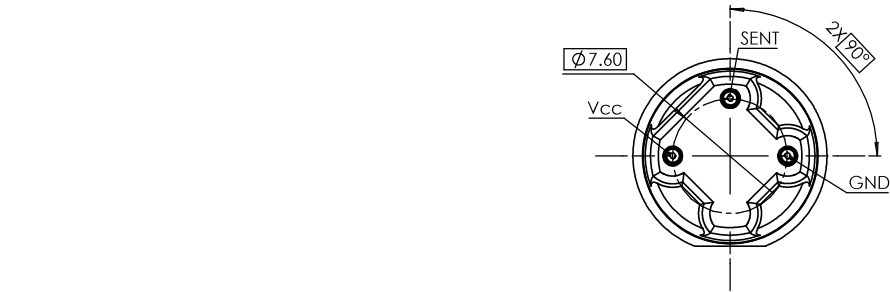


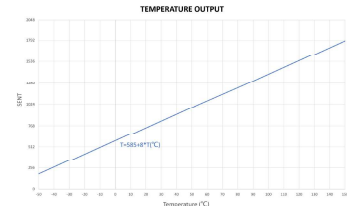
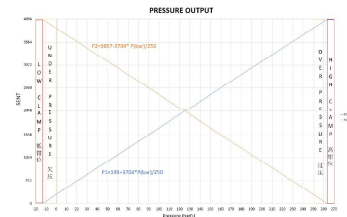
弹簧压缩状态	Min	Normal	Max
单个弹簧力/N	0.5	1.7±0.5	3.5

特性名称	特性符号	控制方法
关键特性 CRITICAL (CC)	▽	一种情况下，除了常规的产品来过程特性的测量和测量手段之外，还应包括相应的控制方法。 GENERAL: EXCEPT FOR COMMON MONITOR OR MEASUREMENTS ON PRODUCTS, SPC CONTROL (LONG TERM PPK≥1.67) OR 100% INSPECTION OR METHODS ALIGNED WITH CROSS FUNCTION TEAM SHOULD BE IMPLEMENTED.
重要特性 SIGNIFICANT (SC)	◇	有防呆等预防性控制方法； 预防性的比较设计控制，如SPC管控（长期过程能力≥1.33）/100%检查或跨部门协商达成一致的控制方法。 PREVENTIVE CONTROL METHODS SUCH AS ERROR PROF, SPC CONTROL (LONG TERM PPK≥1.33) OR 100% INSPECTION, OR METHODS ALIGNED WITH CROSS FUNCTION TEAM SHOULD BE IMPLEMENTED.
功能安全特性 FUSA RELATED	■	控制方法同CC，或跨部门协商一致的控制方法。 CONTROL METHOD KEEP SAME WITH CC OR METHODS ALIGNED WITH CROSS FUNCTION TEAM.

- 供电电压: 5±0.25V
- 工作电流: 15mA Max
- 输出负载电阻: 10.7±1% kOhm
- 工作温度: -40~125℃
- 存储温度: -40~140℃
- 满量程压力: 250Bar
- 过载压力: 300Bar
- 爆破压力: 350Bar
- 测量介质: DOT3, DOT4, DOT5制动液
- 上电时间: 20ms Max
- 响应时间: 5ms
- FC1 (P1) 有效区域: 193~3897
- FC2 (P2) 有效区域: 193~3897
- FC1 (P1) 传输曲线: P1(Bar)=193+(P/250)*3704
- FC2 (P2) 传输曲线: P2(Bar)=3897-(P/250)*3704
- FC1、FC2上钳位: 4088
- FC1、FC2下钳位: 1
- 温度有效区域: 265~1585 (-40~125℃)
- 温度传输曲线: T=585+8*T(℃)
- 压力精度: 见下表
- 温度精度: ±10℃

PRESSURE 压力	INITIAL LIFE 初始精度				POSTLIFE 耐久精度			
	P1		P2		P1		P2	
	±%FS	±bar	±%FS	±bar	±%FS	±bar	±%FS	±bar
0~50bar	1.5	3.75	1.8	4.50	2.1	5.25	2.8	7.00
50~150bar	1.8	4.50	2.1	5.25	2.8	7.00	3.4	8.50
150~250bar	2.1	5.25	2.4	6.00	3.1	7.75	3.7	9.25

- 注:
- 传感器SENT协议符合标准SAE J2716 JAN2010和APR2016。
 - 弹簧表面电镀镍底镀银，镀银厚度5~15um。
 - 安装压接力不超过20kN。
 - 施加在外壳上的力不超过20kgF。
 - 产品符合ROHS标准
 - 材料:
 - 压力端口: 17~4PH
 - 外壳: SUS304
 - 弹簧支架: PA66 GF30
 - 弹簧: SUS304
 - 电镀: Ni 0.2~0.6um
 - 顶镀: Ag 5~15um



图纸里的信息都属于中汇瑞德的机密信息，未经允许不得传播。
The information in the drawing is the confidential information of Churud Electronics and shall not be disseminated without permission.



零件理论重量: 10.08 克 CALCULATED WEIGHT: 10.08 g	材料: 见注释 MATERIAL: SEE NOTES	标题/TITLE PRESSUER SENSOR
作图/DRAW 郑姣婷	默认公差表 TOLERANCES	尺寸 零件号/PART NUMBER A2 12GSP13-01
时间/DATE 2025-07-01	±0.5 ±3°	版本/Rev A
检查/CHECK 冒周斌		
时间/DATE 2025-07-02		
批准/APPROVE 郭林林	第三视角投影 THRD ANGLE PROJECTION	比例/SCALE 4:1 第1/1页 SHEET 1/1
时间/DATE 2025-07-02		