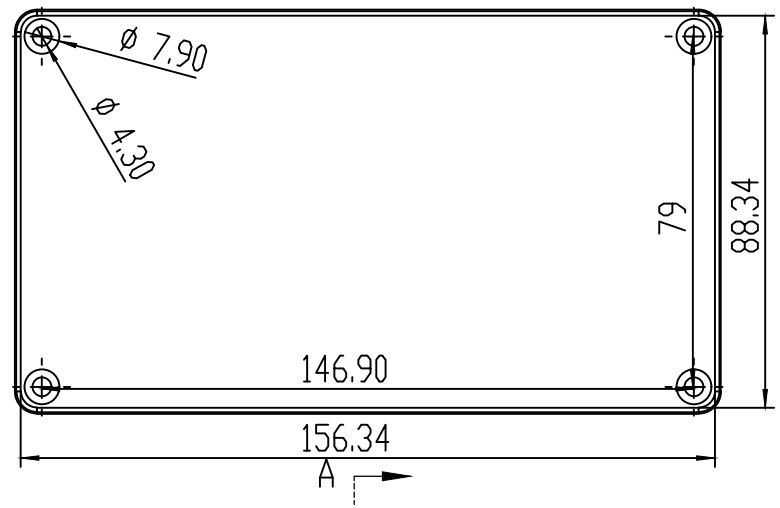
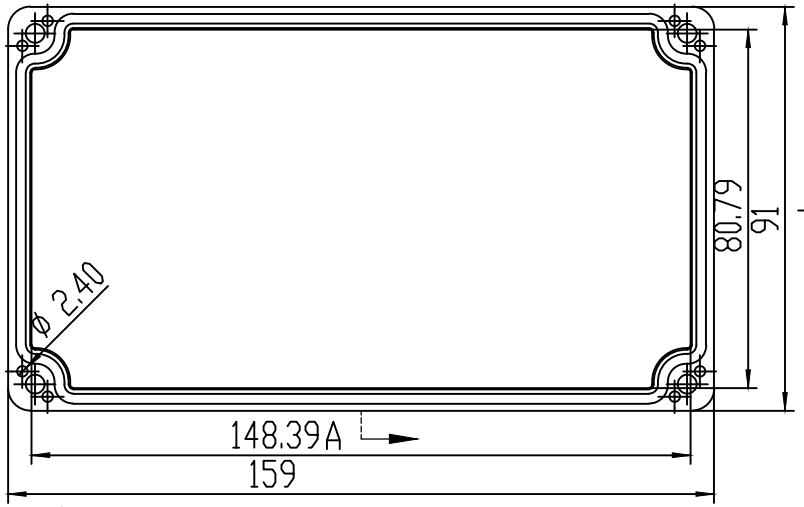
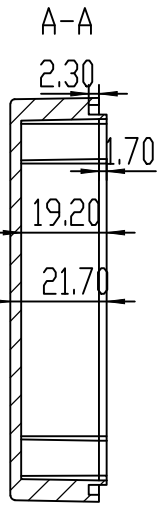
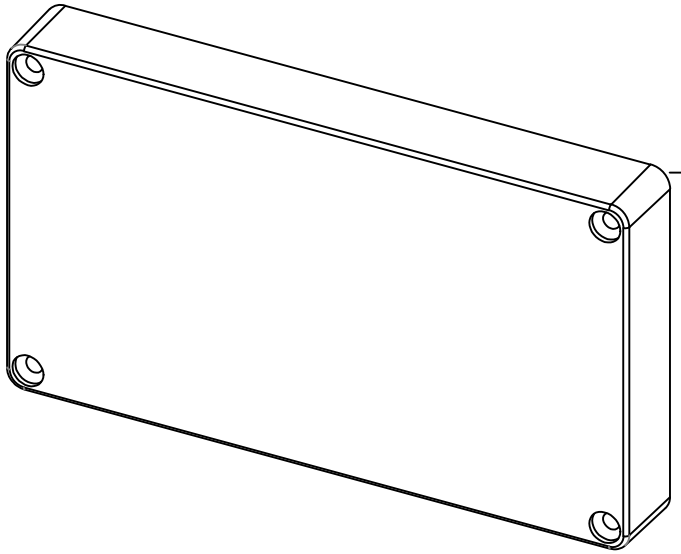
未注明一般公差	一级	二级	三级
0.0mm含~6.0mm以下	±0.02	±0.04	±0.08
6.0mm含~20.0mm以下	±0.04	±0.08	±0.11
20.0mm含~50.0mm以下	±0.06	±0.10	±0.15
50.0mm含~100.0mm以下	±0.09	±0.12	±0.20
100.0mm含~250.0mm以下	±0.12	±0.15	±0.30
250.0mm含~400.0mm以下	±0.15	±0.20	±0.40
400.0mm含~600.0mm以下	±0.20	±0.30	±0.50









技术要求

1、产品要求：a.成型后产品飞边、毛刺予以移出

b.不可有注塑不饱满、流痕、缩影、顶白等不良缺陷

2、未注公差为3级公差

3、未标注尺寸支出请参见3D图档

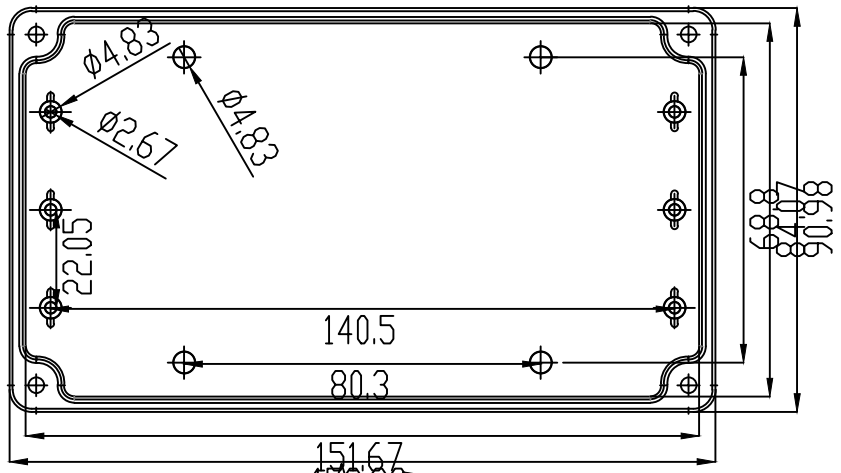
4、尺寸仅供参考，以实物为准

零件代号	
借(通)用件登记	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

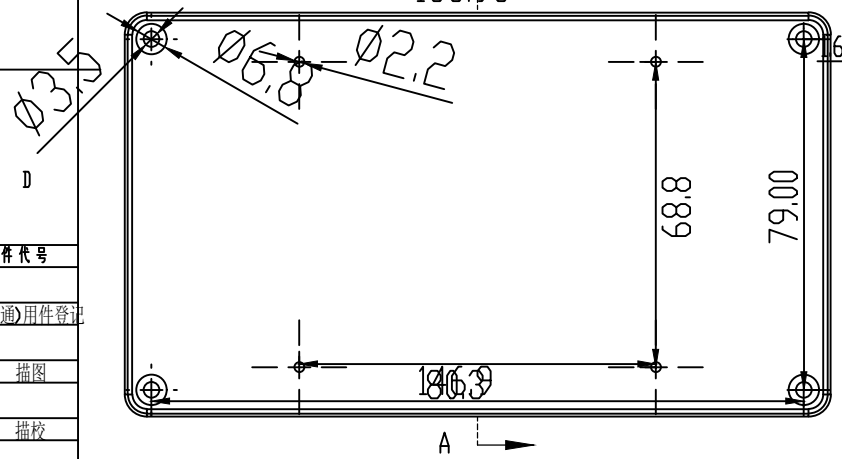
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化					1:1
校核			工艺					
设计主管			审核					
批准						共 张 第 张	版本	

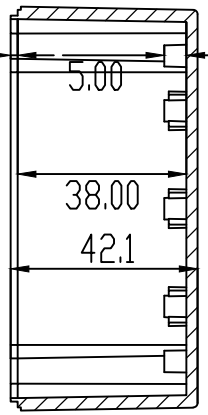
PEM002	宁波蓝速
材料	ABS

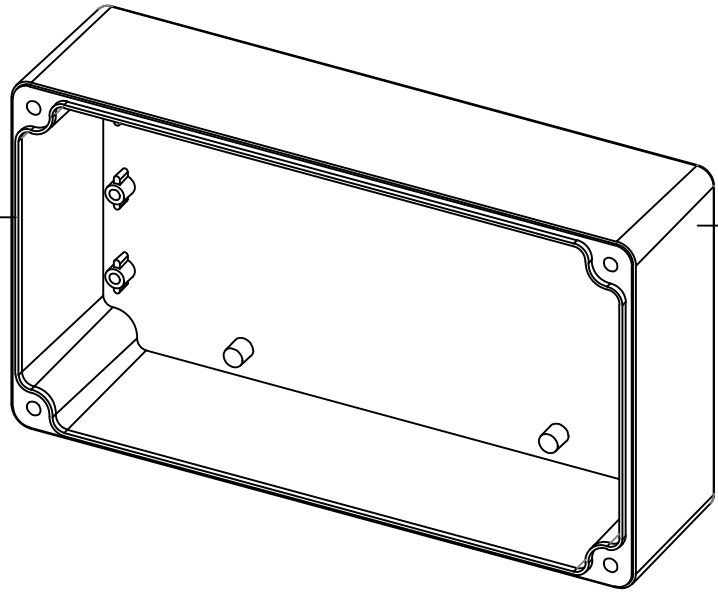
未注明一般公差	一级	二级	三级
0.0mm含~6.0mm以下	±0.02	±0.04	±0.08
6.0mm含~20.0mm以下	±0.04	±0.08	±0.11
20.0mm含~50.0mm以下	±0.06	±0.10	±0.15
50.0mm含~100.0mm以下	±0.09	±0.12	±0.20
100.0mm含~250.0mm以下	±0.12	±0.15	±0.30
250.0mm含~400.0mm以下	±0.15	±0.20	±0.40
400.0mm含~600.0mm以下	±0.20	±0.30	±0.50



A-A







技术要求
1、产品要求：a.成型后产品飞边、毛刺予以移出
b.不可有注塑不饱满、流痕、缩影、顶白等不良缺陷
2、未注公差为3级公差
3、未标注尺寸支出请参见3D图档
4、尺寸仅供参考，以实物为准

零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
校核			工艺		
设计主管			审核		
批准					

PEM002				宁波蓝速
阶段标记		重量	比例	
			1:1	
共 张	第 张	版本	材料	ABS