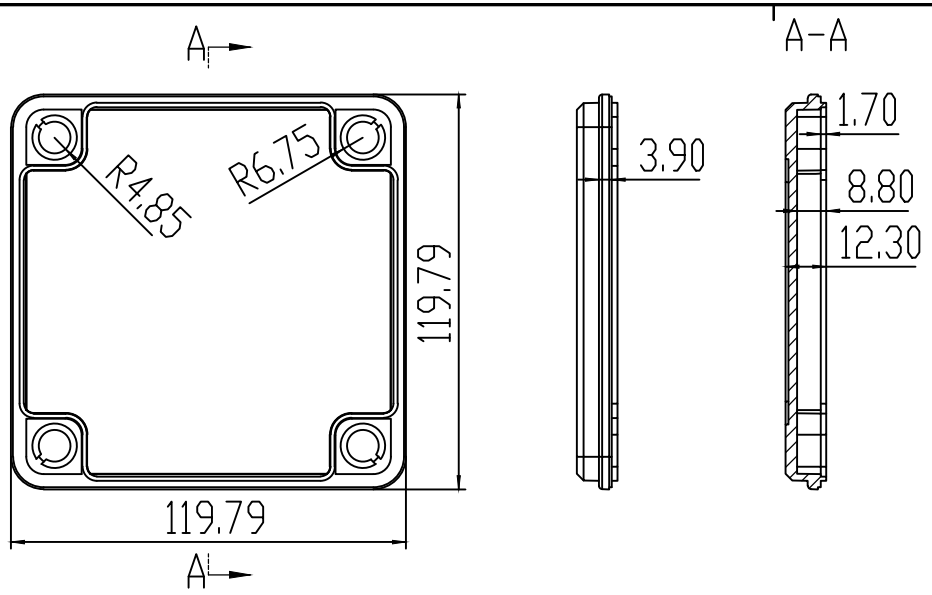
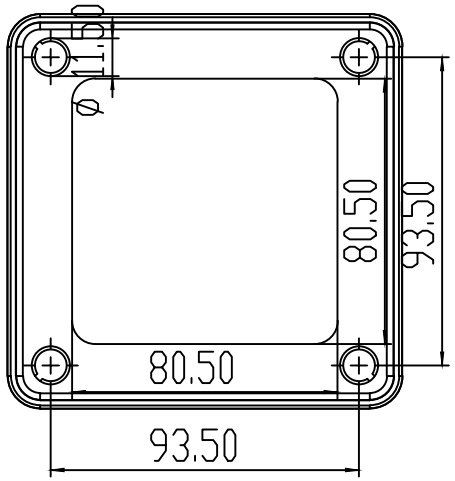
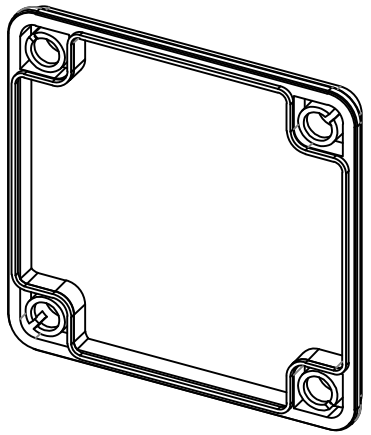






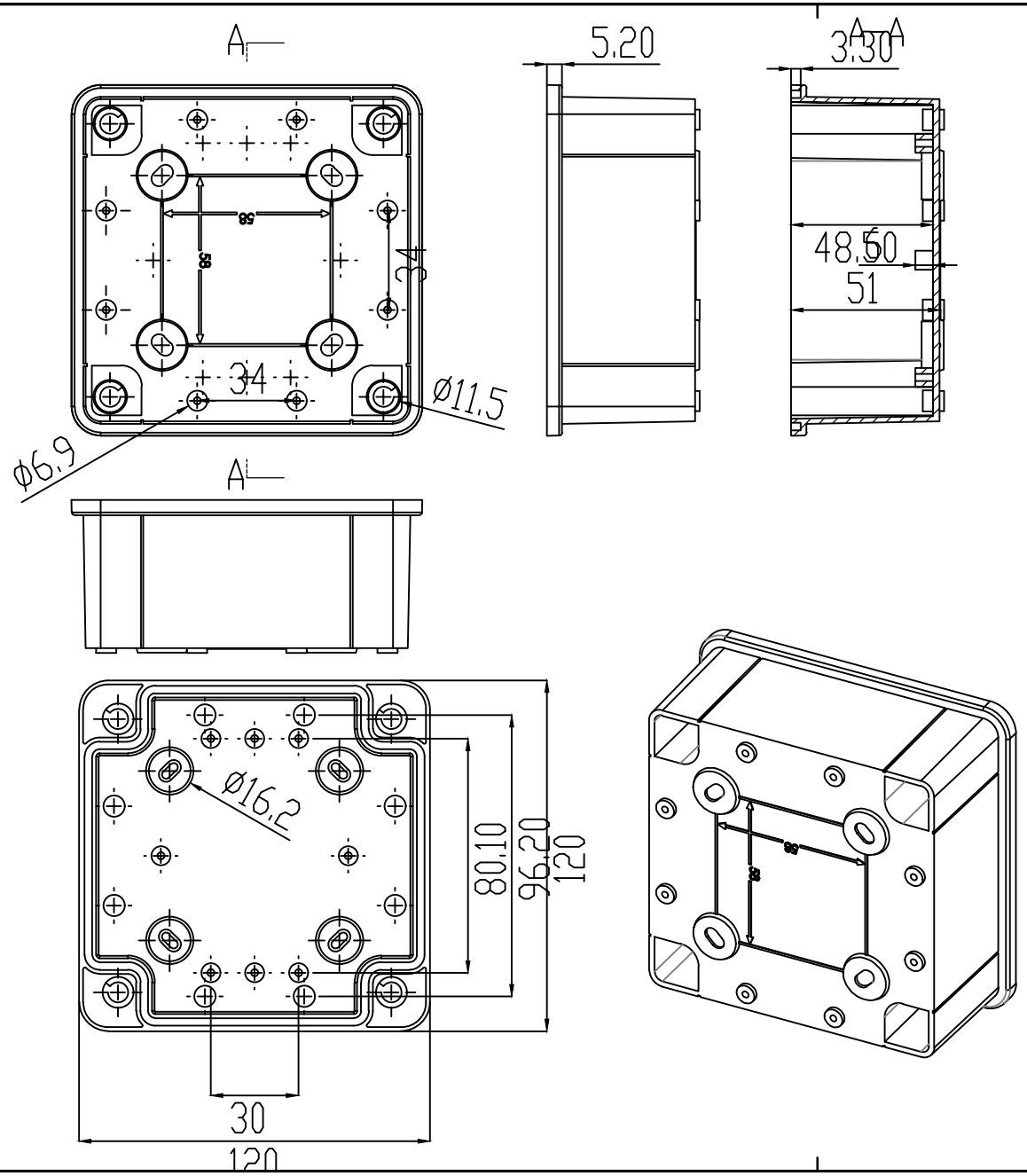
| 未注明一般公差 | 一级 | 二级 | 三级 |
|---|---|---|---|
| 0.0mm含~6.0mm以下 | ±0.02 | ±0.04 | ±0.08 |
| 6.0mm含~20.0mm以下 | ±0.04 | ±0.08 | ±0.11 |
| 20.0mm含~50.0mm以下 | ±0.06 | ±0.10 | ±0.15 |
| 50.0mm含~100.0mm以下 | ±0.09 | ±0.12 | ±0.20 |
| 100.0mm含~250.0mm以下 | ±0.12 | ±0.15 | ±0.30 |
| 250.0mm含~400.0mm以下 | ±0.15 |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

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | PEP002 | | 宁波蓝速 |
| 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 | | | | | | | | |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共 张 | 第 张 | 版本 | | 替代 | |




| 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

| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | PEP002 | | 宁波蓝速 | |
| 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 | | | | | | | |
| 主管设计 | | | 审核 | | | | | | | |
| | | | 批准 | | | 共 张 | 第 张 | 版本 | 替代 | |