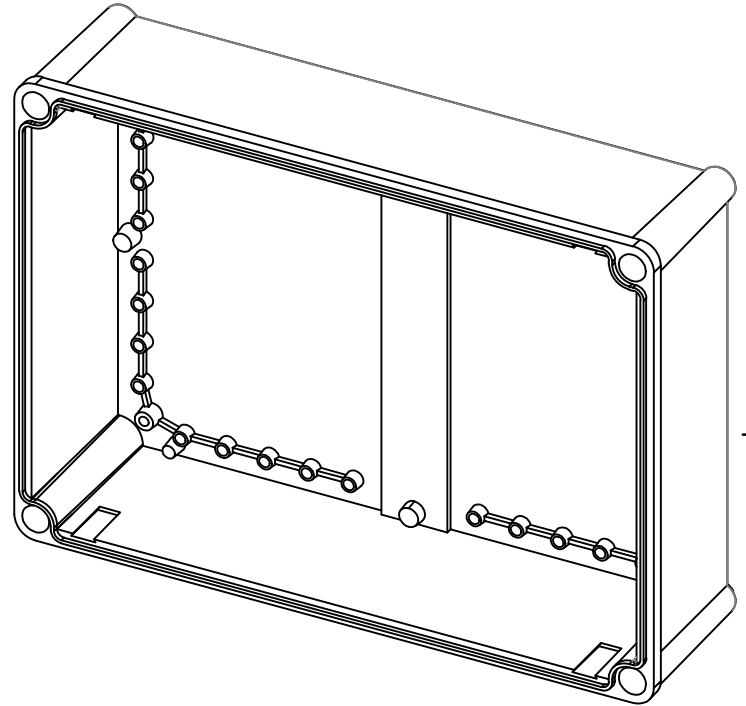
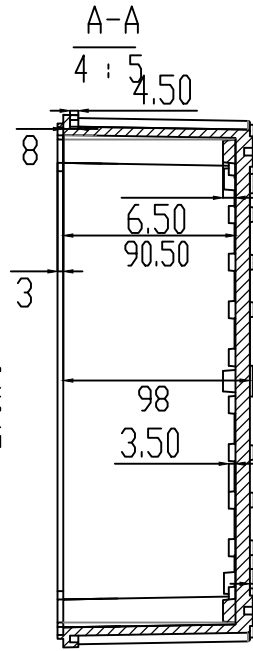
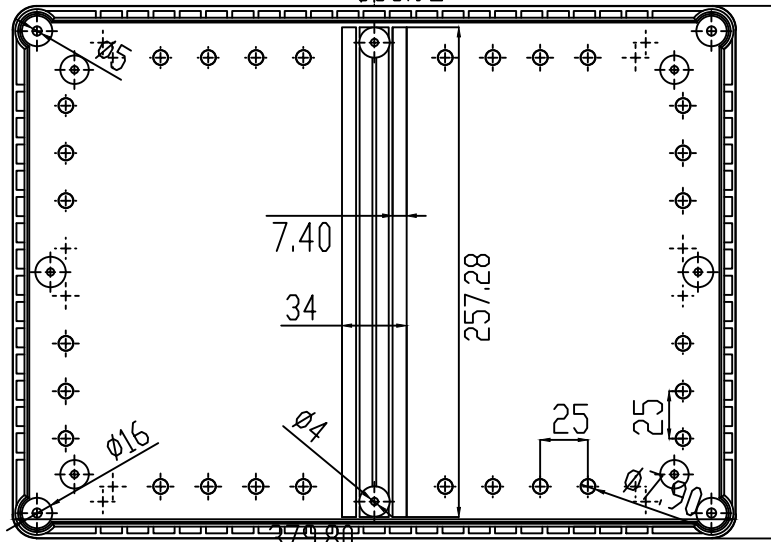
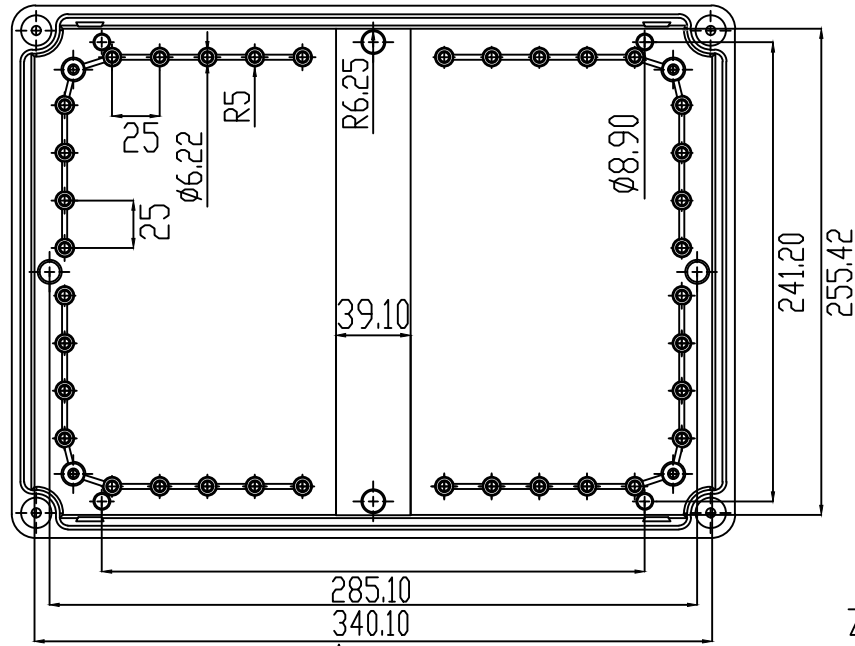


未注明一般公差	一级	二级	三级
0.0mm含~6.0mm以下	±0.02	±0.04	±0.08
6.0mm含~20.0mm以下	±0.04	±0.08	±0.11
20.0mm含~50.0mm以下	±0.06	±0.10	±0.15
50.0mm含~100.0mm以下	±0.09	±0.12	±0.20
100.0mm含~250.0mm以下	±0.12	±0.15	±0.30
250.0mm含~400.0mm以下	±0.15	±0.20	±0.40
400.0mm含~600.0mm以下	±0.20	±0.30	±0.50

- 技术要求
1. 产成品要求：a. 成型后产品飞边、毛刺予以修出
b. 不得有注塑不饱满、流痕、缩痕、顶白等不良缺陷
 2. 未注公差为3级公差
 3. 未标注尺寸出处请参见3D图档
 4. 尺寸仅供参考，以实物为准

				PEP021		宁波蓝速	
标号	日期	分区	更改内容	版本号	年月日	所属标记	数量
设计							15
审核							
全检							
				共	页	版本	制

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、毛刺予以修出
 b.不可有注塑不饱满、漏胶、缩胶、顶白等不良缺陷
 2、未注公差为3级公差
 3、未标注尺寸出处请参见3D图档
 4、尺寸仅供参考，以实物为准

				PEP021		宁波蓝速	
标题	日期	分区	更改内容	版本号	年月日	阶段标记	日期
设计			标准件				11
审核			工艺				
主管设计			检验				
			模具				
				共 1 页	第 1 页	版本	制表