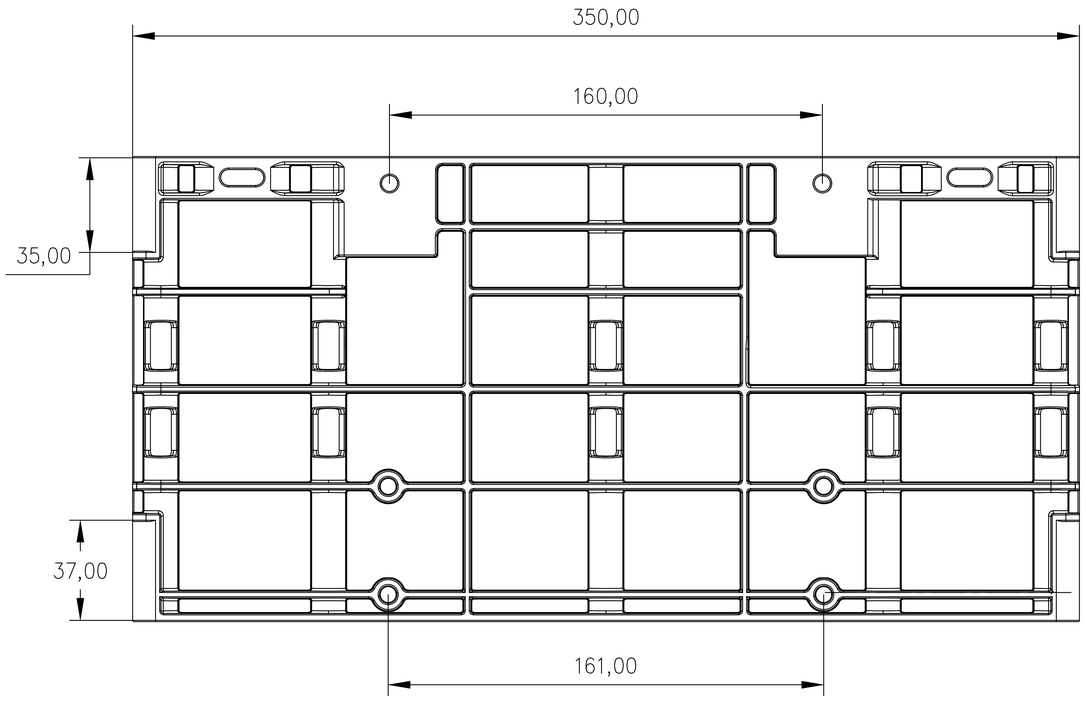
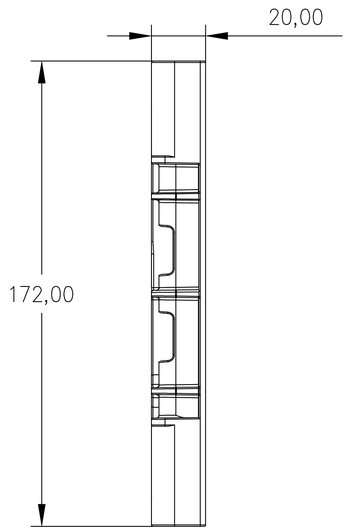
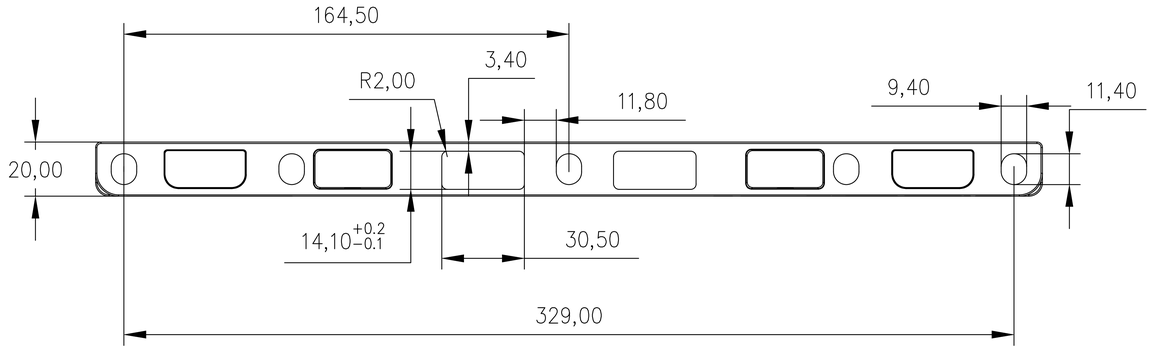
TOPBMS

微信：1784159153

变更内容/原因	变更人	变更日期







技术要求

1 铸件饱满光洁，无气孔、缩松、裂纹、夹渣、缺料和任何穿透性缺陷;

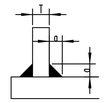
2 零件表面要求抛丸后清洗干净，表面不得有异物,安装面不得有毛刺,其它区域毛刺高度<0.2mm;

3 未经设计师书面同意,不得随意更改模具的结构,如合模线、顶针位置等,具体判定以首次送样的封样为准;

4 未注尺寸参考3D，未注公差按GB/T1804的M等级;

5 产品符合ROHS和REACH。

视图标准	尺寸分段	>0.5~3	>3~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000
	极限偏差 中等(m)	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
	粗糙(c)	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
	最粗(v)	±0.3	±0.5	±0.8	±1.5	±2.5	±4	±6	±8



焊接规范							
T	2	3	5	6	8	10	
a	2	3	4	5	6	7	
T	12	16	20	22	24	26	
a	8	11	13	15	16	17	

项目代码					A380/ADC12		珠海市希望电子
项目名称							
物料代码							
设 计			标准化		版本号	重量	比 例
校 对					A1	重量	图纸比例
审 核							
工 艺			批 准		共 1 张	第 1 张	