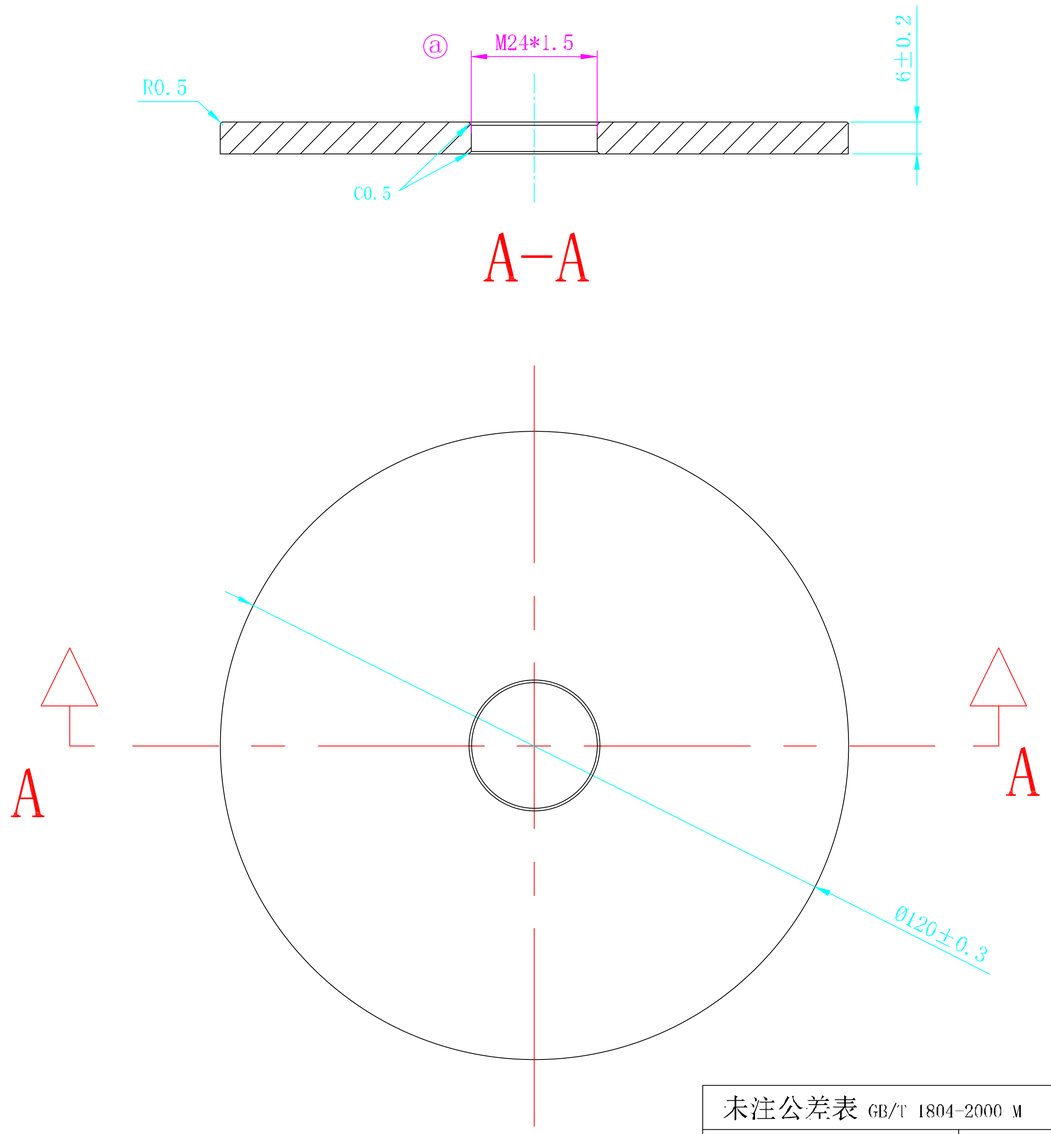


技术要求

1、产品外观面平整，不得有毛刺、锐角；
2、表面处理:喷塑,不能降低材料的性能,例如导致氢脆现象；
3、满足48小时盐雾测试；
4、零件制造依照相关2D和3D上定义的几何尺寸且未注尺寸参照3D；
5、所有尺寸和公差适用于最终零件；
6、未标注公差参考公差表；

| 未注公差表 GB/T 1804-2000 M | |
|---|---|
| 尺寸 | 公差 |
| >0.5 ～ 6 | ±0.1 |
| >6 ～ 30 | ±0.2 |
| >30 ～ 120 | ±0.3 |
| >120 ～ 400 | ±0.5 |
| >400 ～ 1000 | ±0.8 |
| >1000 ～ 2000 | ±1.2 |

| 标记 | 处数 | 分区 | 签名 | 年月日 |
|---|---|---|---|---|
| ⓒ | | | | |
| ⓑ | | | | |
| ⓐ | 1处 | M24*1改为M24*1.5 | 周洁 | 23/09/05 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 设计 | 周洁 | 23/07/18 | 版本号 | 20230905-1 |
| 品控 | | | 投影视角 | |
| 工艺 | | | | |
| 批准 | | | | |

HT200生铁

| 阶段标记 | 重量 | 比例 |
|---|---|---|
| S A B | | 1:1 |

共 1张 第 张

宁波景耀照明科技有限公司

DE27212H10底盘

DE27212H10.01