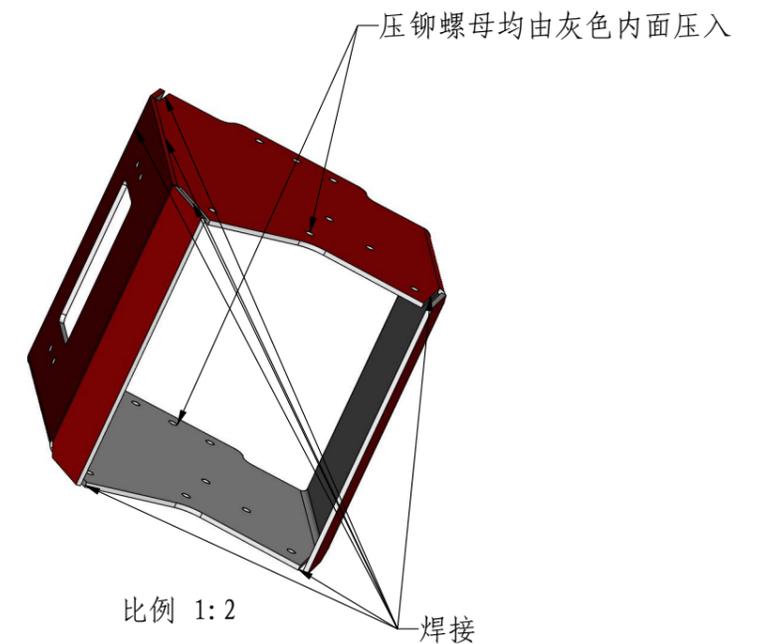


螺纹孔均为圆形压铆螺母

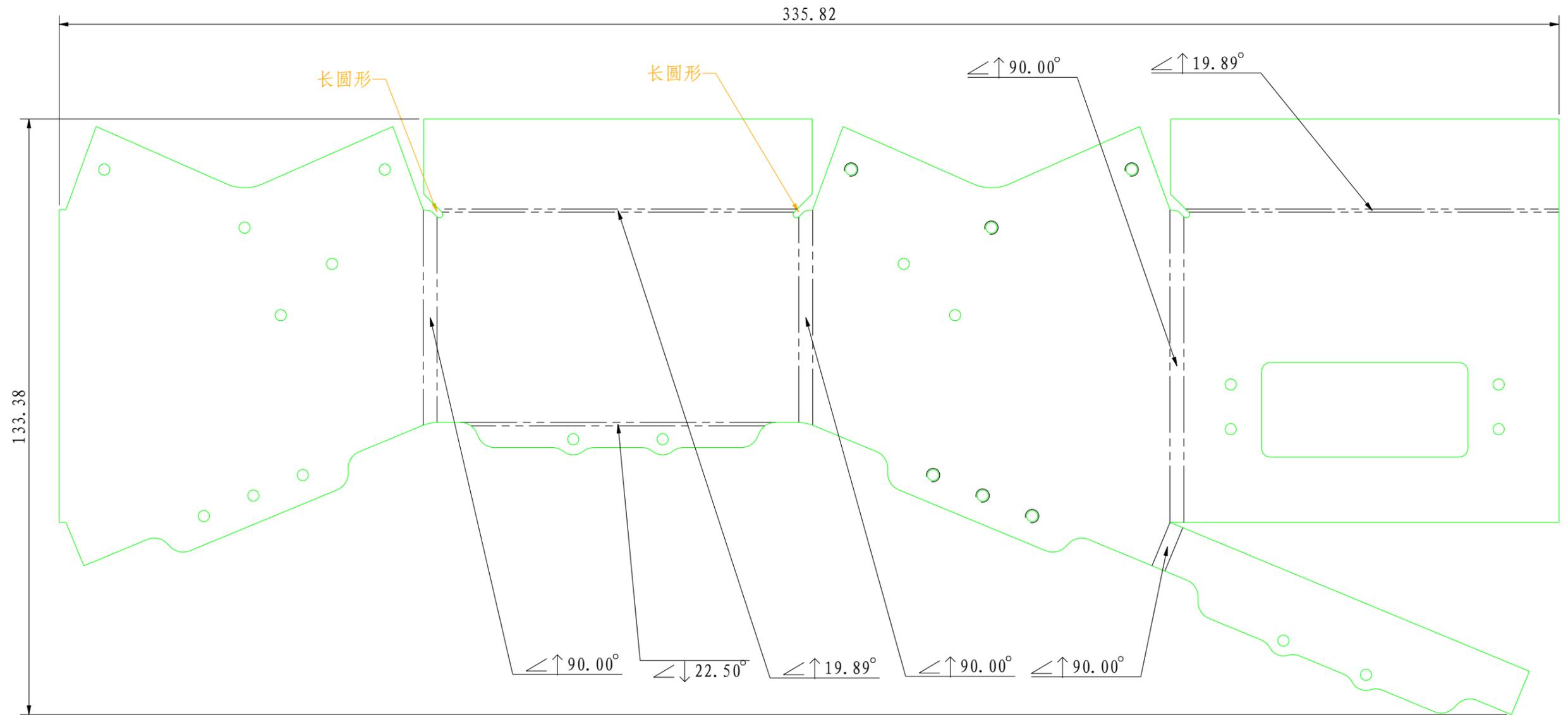


比例 1:2

技术要求:

1. 材质: A15052, 钣金厚度  $t=1.5\text{mm}$ ;
2. 表面处理: 喷100#砂, 氧化发黑;
3. 未标注尺寸参考3D图, 未标注公差参考图框公差表, 未标注角度  $0.5^\circ$ ;
4. 标注序号尺寸做FAI检测, 标注“\*”号尺寸做SPC管控, 括号内尺寸为参考尺寸, 不做管控;
5. 冲切面毛刺小于0.04, 部品表面光洁, 不得有有无等脏污;
6. 满足RM组委的技术要求和产品检验规范;
7. 满足RoHS和REACH要求;
8. 最大工艺缺口  $0.2\text{max}$ .

| DIMENSION TOLERANCE T5 |                     |
|------------------------|---------------------|
| 0-30mm:                | $\pm 0.20\text{mm}$ |
| 30-120mm:              | $\pm 0.30\text{mm}$ |
| 120-250mm:             | $\pm 0.40\text{mm}$ |
| 250-500mm:             | $\pm 0.50\text{mm}$ |
| 500- mm:               | $\pm 0.60\text{mm}$ |



技术要求:

1. 材质: A15052, 钣金厚度  $t=1.5\text{mm}$ ;
2. 表面处理: 喷100#砂, 氧化发黑;
3. 未标注尺寸参考3D图, 未标注公差参考图框公差表, 未标注角度 0.5度;
4. 标注序号尺寸做FAI检测, 标注“\*”号尺寸做SPC管控, 括号内尺寸为参考尺寸, 不做管控;
5. 冲切面毛刺小于0.04, 部品表面光洁, 不得有有无等脏污;
6. 满足RM组委会的技术要求和产品检验规范;
7. 满足RoHS和REACH要求;
8. 最大工艺缺口0.2max.

| DIMENSION TOLERANCE T5 |                     |
|------------------------|---------------------|
| 0-30mm:                | $\pm 0.20\text{mm}$ |
| 30-120mm:              | $\pm 0.30\text{mm}$ |
| 120-250mm:             | $\pm 0.40\text{mm}$ |
| 250-500mm:             | $\pm 0.50\text{mm}$ |
| 500- mm:               | $\pm 0.60\text{mm}$ |