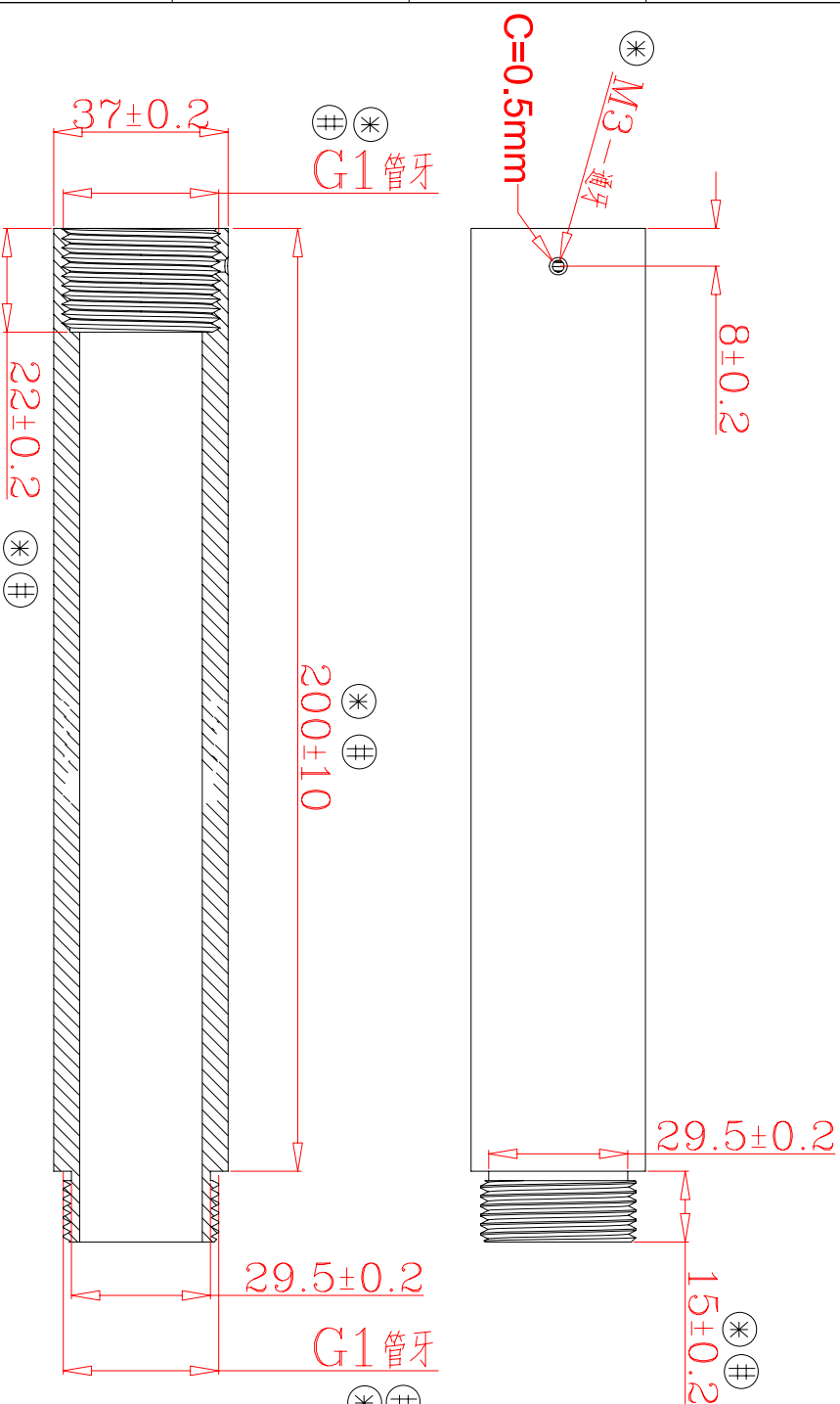
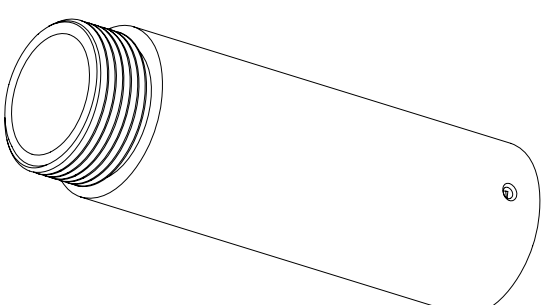


⊛ 重要管控尺寸
⊕ 配作检查尺寸
图中未标公差为：
≤3: ±0.1mm
＞3-10: ±0.15mm
＞10-30: ±0.2mm
＞30-80: ±0.3mm
＞80-250: ±0.5mm



技术要求:

1. 未注尺寸参照对称面或形状相同者、按盖板;
2. 图中未注圆角均为工艺圆角R0.2, 未注明倒角C0.5;
3. 表面需抛光处理, 不允许有毛刺砂眼等不良;
4. 原材料, 表面处理都要环保;
5. 带*尺寸为重点检查尺寸, 带#为配做尺寸需实配检查;
6. 喷涂要上自动线, 附着力要通过百格测试;
7. 所有螺牙位以实配为准, 螺孔内不得有料屑、残渣等;
8. 配合螺牙部分必须控制牙口的粉末, 不得在装配过程中有明显粉末进入到机壳内侧;
9. 对客户端可调节的部分, 务必要保证调节顺畅;
10. 喷漆零件所有安装螺牙孔位, 必须保护;
11. 喷漆零件注意零件表面喷涂要均匀一致、不得有积粉、漏喷等不良;
12. 喷漆零件内侧是否要喷涂或保护按盖板;
13. 喷漆零件注意零件表面喷涂要均匀一致、不得有积油、漏喷等不良;
14. 喷漆允许色差按客户要求;
15. 批量生产具体喷涂效果按采购订单;

V1.4				
V1.3				
V1.2				
V1.1				
版本号	修订内容	XK = ±0.2 Y = ±0.1 XZ = ±0.05	签名	日期
尺寸公差			角度公差	±0.1



請勿測量

深圳市同为数码科技股份有限公司		
设计	陈功强	20141218
审核	施侃	20141218
审核	许长天	20141218
名称	图号	材料
直臂 (20 CM)-ZG0202	CAMH0802	型材 (6063)
单位	比例	客户
mm	1:1	批次
v1.0		