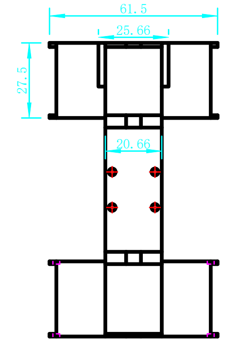
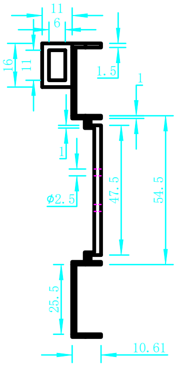
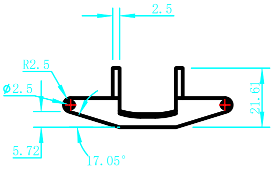
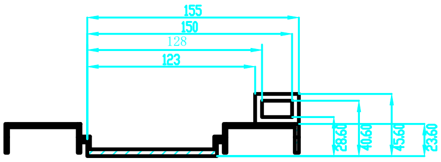
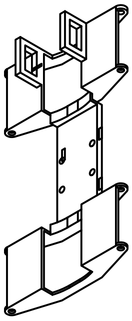

61.5
25.66
27.5
20.66


11
6
16
11
1.5
1
1
φ2.5
47.5
54.5
25.5
10.61


2.5
R2.5
φ2.5
21.61
5.72
17.05°


155
150
128
123
28.60
40.60
45.60
23.60



塑料件技术要求

1.成形前材料应预热干燥。
2.成形后制件应光整不得有扭曲变形现象。
3.未注圆角为。
4.外表面应光滑,其粗糙度不大于，且不得有划伤,刻痕等缺陷。
5.未注尺寸公差按GB/T 1804-92 m级。
6.表面应光洁无损、色泽均匀，无明显凹痕、飞边、银丝、熔接痕等缺陷。
7.机械强度应符合

						ABS			湖北工业大学工程技术学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				固定板
设计	张三	2016.12.12	标准化			阶段标记	重量	比例	
							2.3Kg	1:1	
审核									
工艺			批准			共 10 张	第 1 张		第一角画法