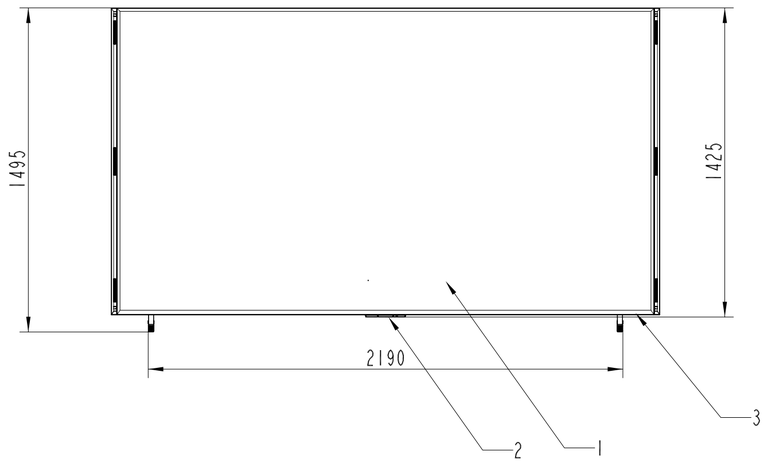
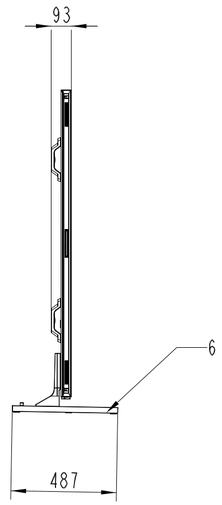
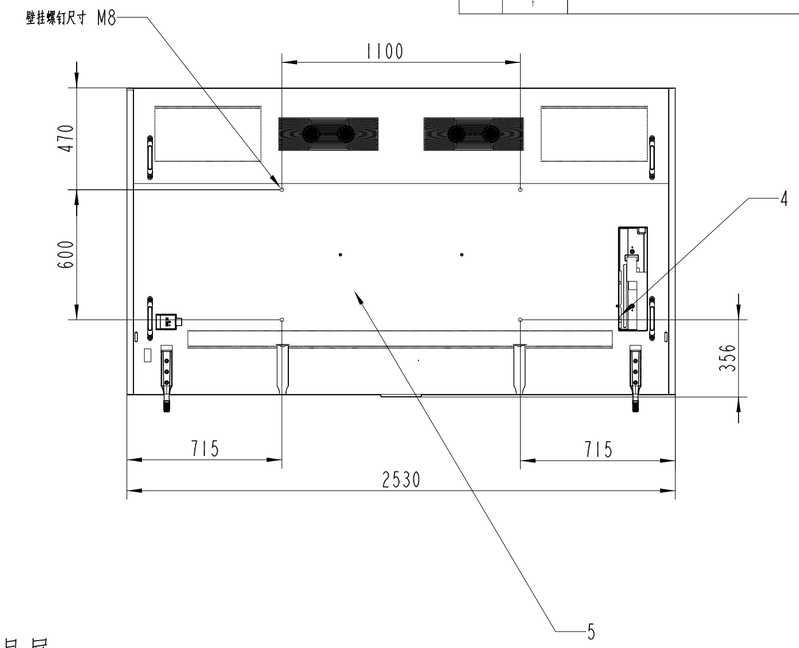
RSAG2.025.55384

视像科技-普通商密-永久

更改履历	更改版本	更改内容	更改人	更改日期
	B			
	C			
	D			
	E			
	F			







产品底座高低可调、支持大小双跨距

1.不含底座(宽X高X厚):2530X1425X93
2.高底座状态(宽X高X厚):2530X1495X487
3.低底座状态(宽X高X厚):2530X1470X487
4.最大底座跨距(宽X厚):2190X487
5.最小底座跨距(宽X厚):1119X487

1.液晶屏
2.按键
3.前壳
4.端子
5.后壳
6.底座

未注尺寸公差表V2.0 单位;mm 1805

物体尺寸范围	0-10	10-15	15-25	25-40	40-63	63-100	100-160	160-250	250-400	400-630	630-1000	1000-1600
注塑件	±0.05	±0.1			±0.15		±0.2		±0.3	±0.4	±0.5	±0.6
钣金冲压件	±0.1	±0.15			±0.2		±0.25			±0.35		±0.5
压铸件	±0.15	±0.2		±0.3		±0.4				±0.5		±0.7
金属部位采用加工件	±0.05	±0.1		±0.15				±0.2			±0.3	
塑胶灯柱冲切件	±0.1	±0.2						±0.3			±0.4	
橡胶模冲件	±0.1	±0.2			±0.4			±0.7			±1	
其他冲切件/拉伸尺寸偏差	±0.5	±1				±2				±3		
圆角/倒角	0-0.5 ±0.1/ 0.5-1 ±0.2/1-3 ±0.4/3-6 ±1/6-20 ±2											
角度	±1°	±0.5°					特殊尺寸请采取特定特殊规范尺寸					
模切或冲压缺边/模切毛刺要求	0.1	未注形模切毛刺: 6h / 未注冲模切毛刺: 6H										
塑料件导金安装孔	±0.5‰											
金属件导金安装孔	±0.3‰											

1 特殊尺寸指特殊物理尺寸按照特殊物理要求执行。
2 特殊要求指模具设计以需要满足要求为准

设 计	巩庆东 20240704	
审 核		
工 艺		
标准化		
批 准		

镀 涂

II0U9LUA

结构技术说明书

/

RSAG2.025.55384

阶段标记	质 量	比 例
	/	/
第 1 页	共 1 页	

海信视像科技股份有限公司

旧底图总号

底图总号

签 名

格式 (I) 幅面: A2