



技术要求

1. 产品的拔模斜度为 2° 。
2. 产品缩水率为1.5%-2%。
3. 未注公差按ST0-/T10628-95(5-6级)。
4. 未注圆角为R0.5。

尺寸 (#) 的公差数值表

A	$66 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.46 \end{smallmatrix}$	a	$0.75 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.16 \end{smallmatrix}$
B	$44 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.36 \end{smallmatrix}$	b	$12 \begin{smallmatrix} -0.10 \\ -0.30 \end{smallmatrix}$
C	$10.5 \begin{smallmatrix} +0.10 \\ 0 \end{smallmatrix}$	c	$4XR5 \pm 0.10$
D	7 ± 0.08	d	$1 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.16 \end{smallmatrix}$
E	9 ± 0.08	e	$3 \begin{smallmatrix} +0.16 \\ 0 \end{smallmatrix}$

收纳盒

比例 1:1

材料 PP

“现代模具制造技术-注塑模具技术”项目样题

图号 A-01

