焊接结构未注直线度、平面度、平行度公差	
尺　寸	公　差
>30~120	0.5
>120~400	0.5
>400~1000	0.75
>1000~2000	1.0
>2000~4000	1.5
>4000~8000	2.0
>8000~12000	2.5
>12000~16000	3.0
>16000~20000	3.5
>20000	4.0

焊接结构未注线性公差	
尺　寸	公　差
>2~30	±0.5
>30~120	±0.5
>120~400	±0.5
>400~1000	±1.0
>1000~2000	±1.5
>2000~4000	±2.0
>4000~8000	±2.5
>8000~12000	±3.0
>12000~16000	±3.5
>16000~20000	±4.0
>20000	±4.5

金属切削加工及冲压加工未注圆角半径公差
GB/T 1184-1996 H级
H　0.1

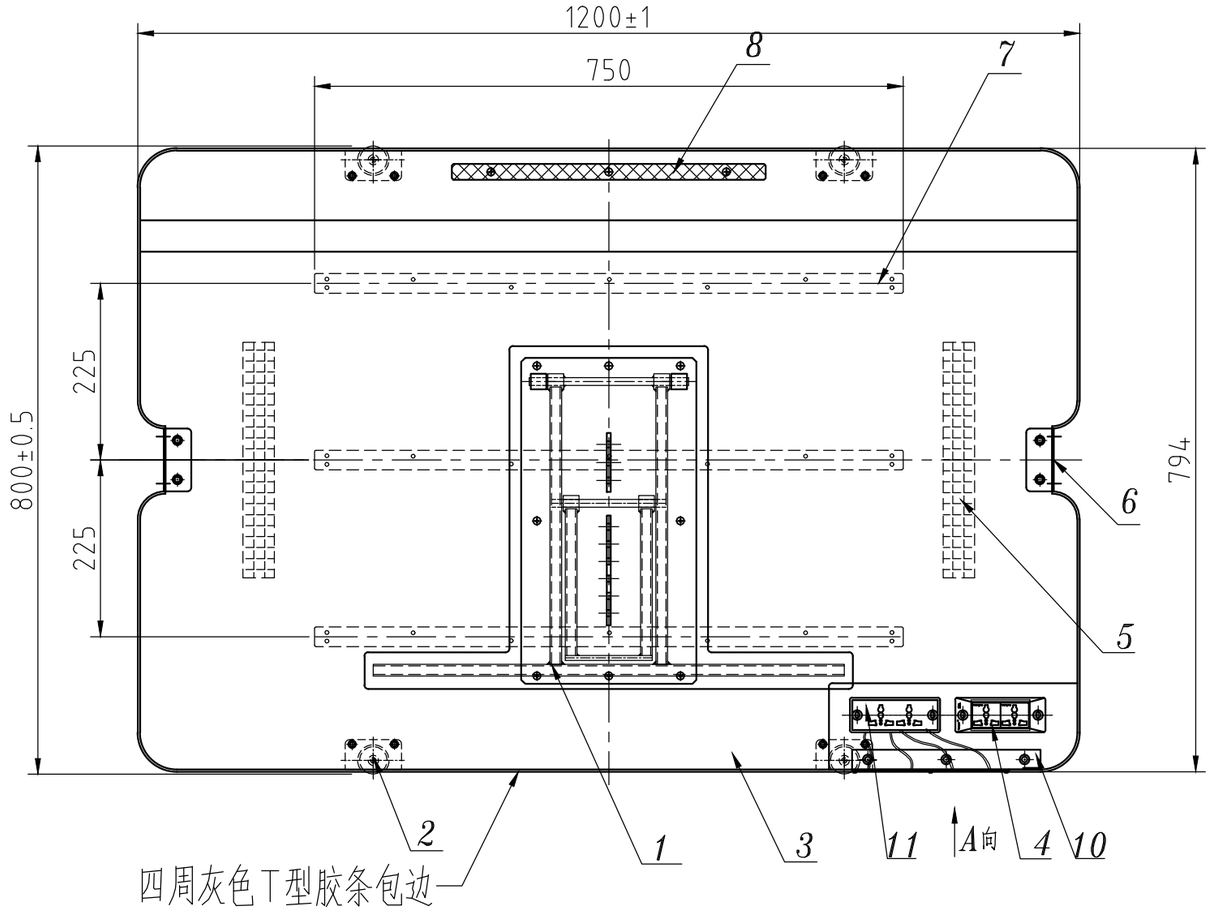
金属切削加工及冲压加工未注对称度公差	
GB/T 1184-1996 H级	
尺　寸	公　差
>0~100	0.5
>100~300	0.5
>300~1000	0.5
>1000~3000	0.5

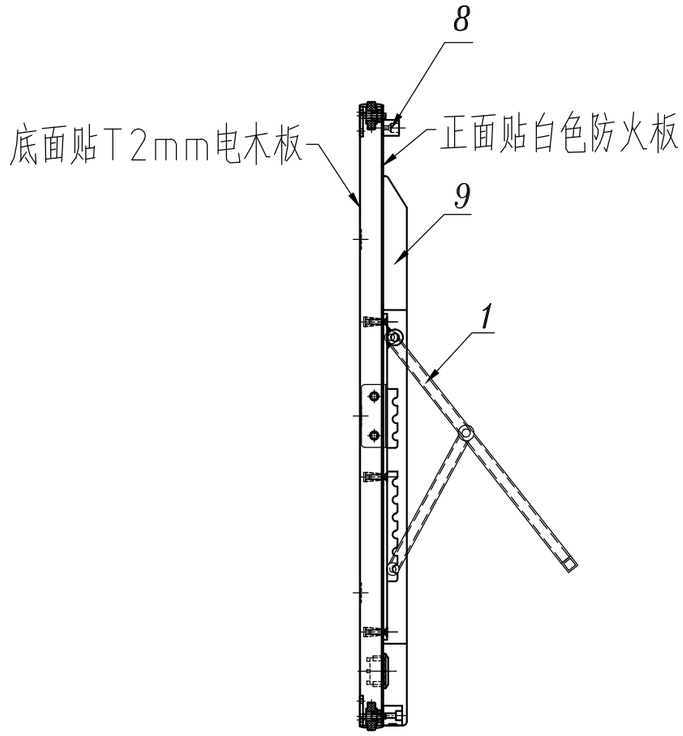
金属切削加工及冲压加工未注垂直度公差	
GB/T 1184-1996 H级	
尺　寸	公　差
>0~100	0.2
>100~300	0.3
>300~1000	0.4
>1000~3000	0.5

金属切削加工及冲压加工未注平行度、垂直度公差	
GB/T 1184-1996 H级	
尺　寸	公　差
>0~10	0.02
>10~30	0.05
>30~100	0.1
>100~300	0.2
>300~1000	0.3
>1000~3000	0.4

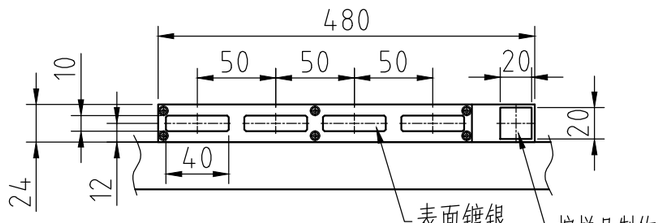
金属切削加工及冲压加工未注线性公差	
GB/T 1804-2000 f级	
尺　寸	公　差
>0.5~3	±0.05
>3~6	±0.05
>6~30	±0.1
>30~120	±0.15
>120~400	±0.2
>400~1000	±0.3
>1000~2000	±0.5
>2000~4000	–

FILE NO:





注意：必须先制作一件样品由日东确认，再批量制作！
所用夹板质量符合国家标准胶合板
GB/T 9846-2004之特等板要求



A向视图
2:1

技术要求：

1、插座与底部三条铜条、顶部导电板相连，接线按照样品连接，插座尽量靠工装板边缘；
2、前挡条下走裸扁铜条，与阻挡板连通,结构按照样品制作；
3、工装板底部安装T2mm电木板；
4、导电板底部垫T2mm电木板；
5、EVA垫套由日东提供；
6、日东提供工装板样品，所有结构按照实际样品制作,
7、工装板数量总计360件;

序号	代号	名称	材质	数量	单重	总重	附注
					重量		
11		科业双位插座		1			按样品制作
10		测试导电板		1			按样品制作
9		EVA垫		1			按样品制作
8		前挡条	聚氨脂	1			按样品制作
7		导电铜条	T2mm×W25铜条	3			按样品制作
6		阻挡块	T3mm铁板	2			按样品制作
5		魔术贴		2			按样品制作
4		科业双位插座		1			按样品制作
3		工装板	T25mm木板	1			按样品制作
2		导轮		4			按样品制作
1		可调支撑架		1			按样品制作

设计			日东	图号	KG01A-00G1		
制图				比例	重量	标记	件数
审核			工装板1(L1.2M)				
工艺				共　页　第　页			
批准			装配图	SUN EAST CO. LTD.			