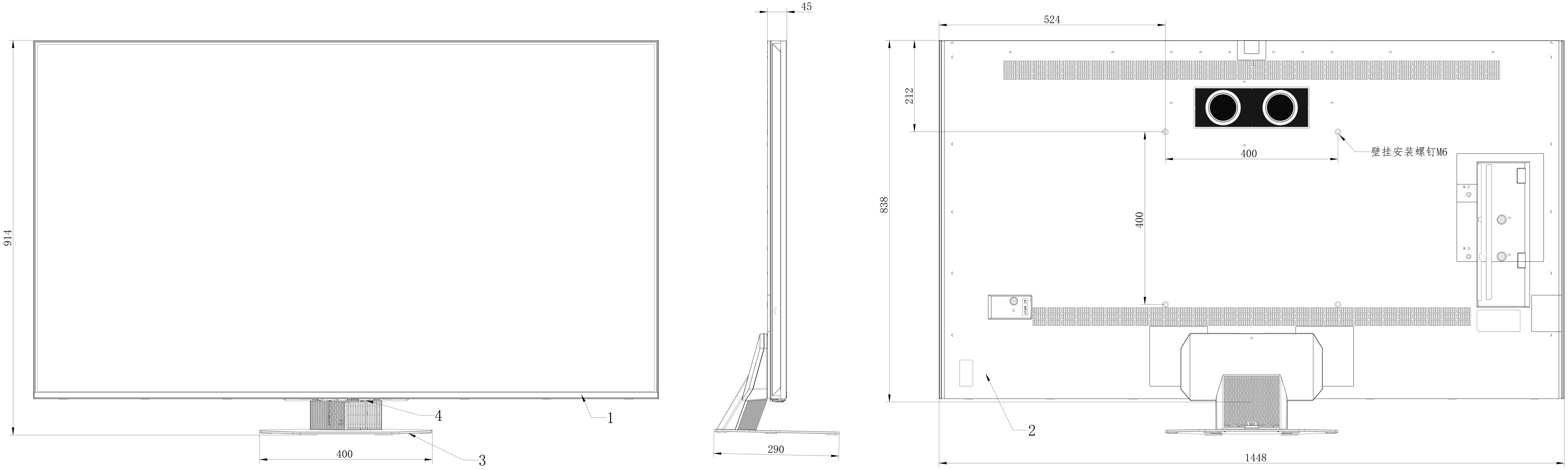
RSAG2.025.58668	视像科技-普通商密-永久

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



1. 前壳
2. 后壳
3. 底座
4. 远场拾音支架

未注尺寸公差表V2.0（单位;mm）1805

特征尺寸序列	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
金属挤出及机加工件	±0.05	±0.1		±0.15				±0.2			±0.3	
塑料片材冲切件	±0.1	±0.2						±0.3			±0.4	
橡胶缓冲件	±0.1	±0.2			±0.4			±0.7			±1	
柔性密封件/粘贴尺寸偏差	±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°				特征尺寸表征相交两个边的最短尺寸						
螺钉柱同轴度/螺纹精度要求	0.1	未注外螺纹精度：6h / 未注内螺纹精度：6H										
塑料件弯曲变形量	±0.5%											
金属件弯曲变形量	±0.3%											

1，特征尺寸序列中的临界尺寸按照高精度要求执行
2，如标准更新，检验中以最新版本要求为准

设计	徐茂20241116
审核	
工艺	
标准化	
批准	

镀涂	

65U85QUA

结构技术说明书

RSAG2.025.58668

阶段标记	质量	比例
		1:5
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(1)

幅面:A1