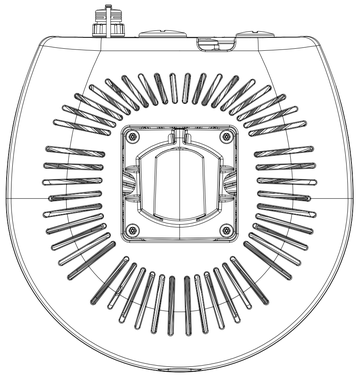
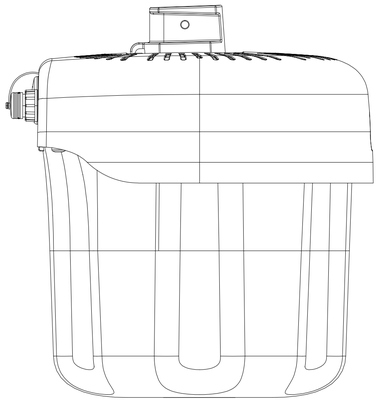
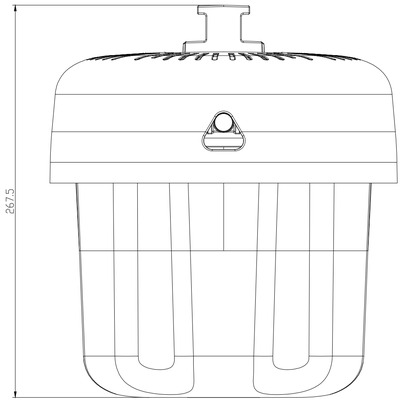
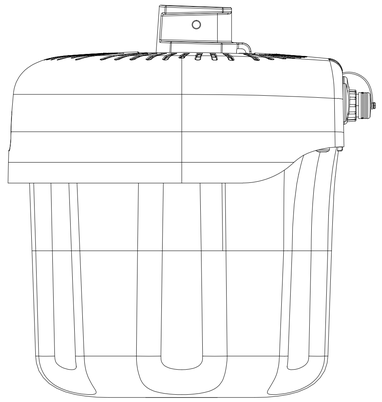
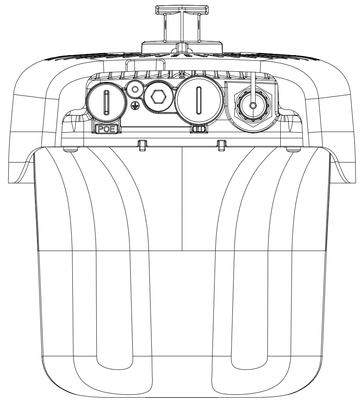
序号	版本号	变更时间	变更人员	变更原因	变更内容
1	V****	XXXXXXX	Name	研发需求	新版本发布

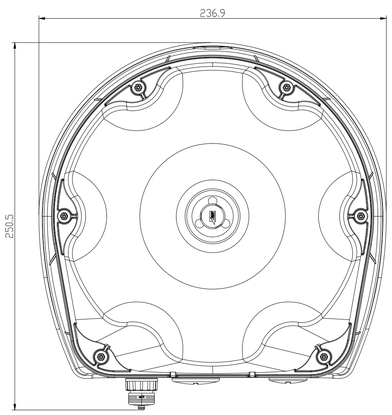












SELECT V	适用螺丝件		适用压铆件、型材		适用胶条件	
	V		V		V	
DIM / TOL	A	B	C	D	E	F
~8	±0.05	±0.08	±0.13	±0.18	±0.05	±0.10
8~25	±0.08	±0.12	±0.15	±0.21	±0.10	±0.20
25~63	±0.12	±0.15	±0.18	±0.25	±0.12	±0.25
63~100	±0.15	±0.20	±0.20	±0.28	±0.15	±0.30
100~160	±0.20	±0.25	±0.22	±0.31	±0.20	±0.40
160~400	±0.25	±0.30	±0.28	±0.39	±0.30	±0.50
400~	±0.30	±0.40	±0.32	±0.45	±0.50	±0.80
ANG.TOL ±	0°~90°/±0.5°		0°~90°/±1°		0°~90°/±1°	

其他: 1. 微型件未注尺寸公差按IMF 四。

	签名	日期
设计	Name	xxxxxx
审核		
工艺		
模具		
标准化		
批准		

材质:

幅面	版次	尺寸单位	比例
A1	V****	mm	0.500
第 1 张		共 1 张	

本文件中所列技术资料是由上海剑桥科技股份有限公司或其关联单位是、等单位、各地排外业股份有限公司提供的，不得向他人或第三者复制。

CIG Cambridge Industries Group
上海剑桥科技股份有限公司

AP375