

手板打样文件说明

要求：

- 1、交期要快，报价的同时必须要给出交期；
- 2、所有件不允许拼接；
- 3、按加工要求加工，仔细核对需要对配的件，确保加工无误。
- 4、请核对套用量，未标注套用量的，即单套用量为 1 。

1 DH3-RD010002-2210. ASM 下壳

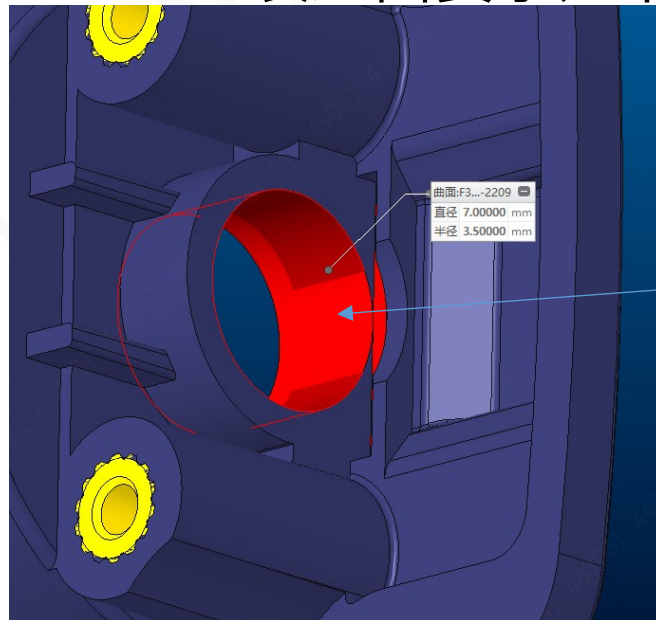
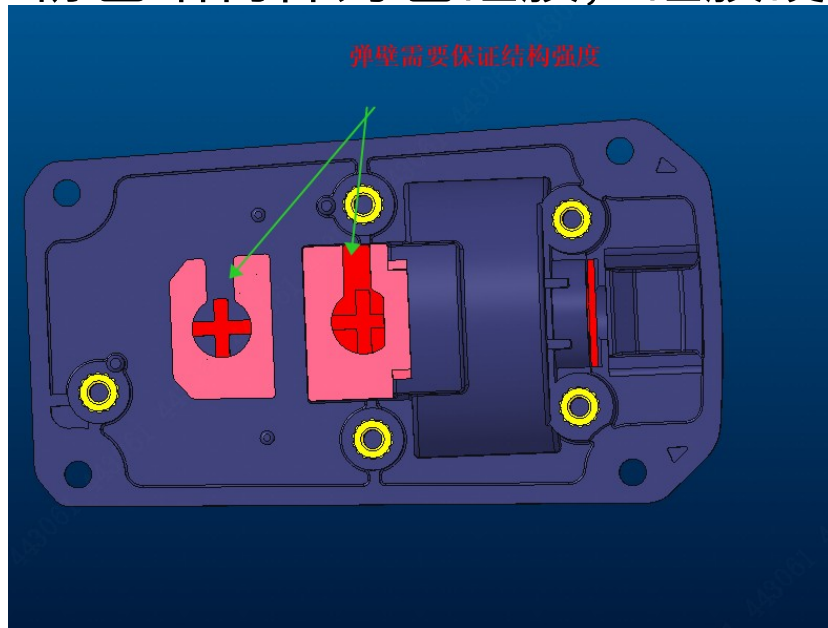
材料：PC 材料，机加工，一套数量 2，需要保证精度（红色面为高精度配合面），

其中：

黄色位置为 M2 铜螺母，

粉色结构件为包硅胶，硅胶硬度要求 50°

表红面要求如下：

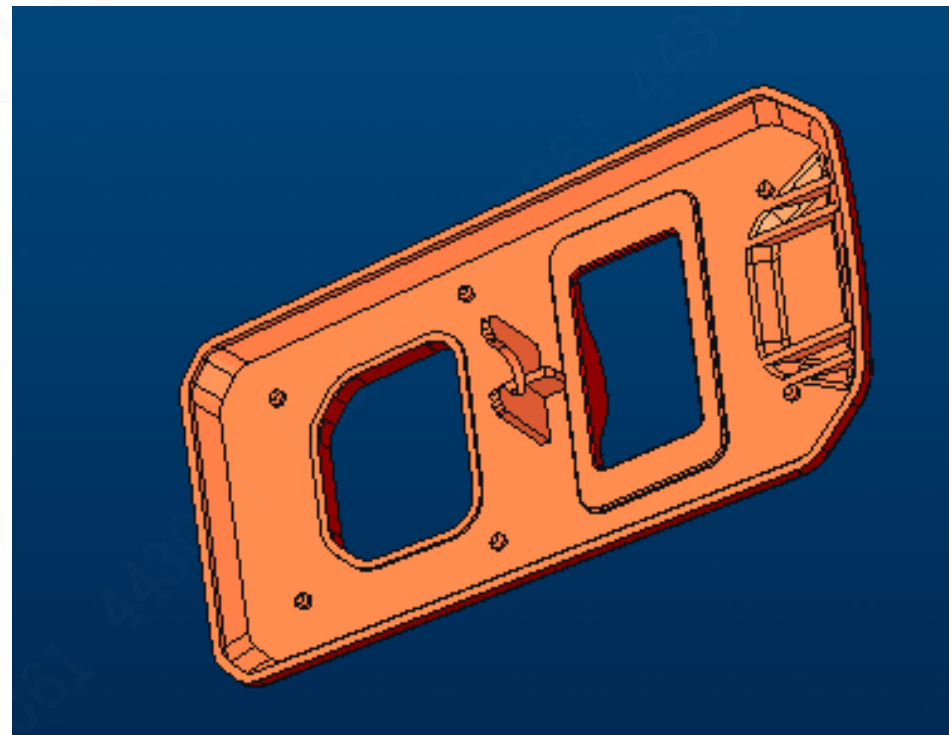
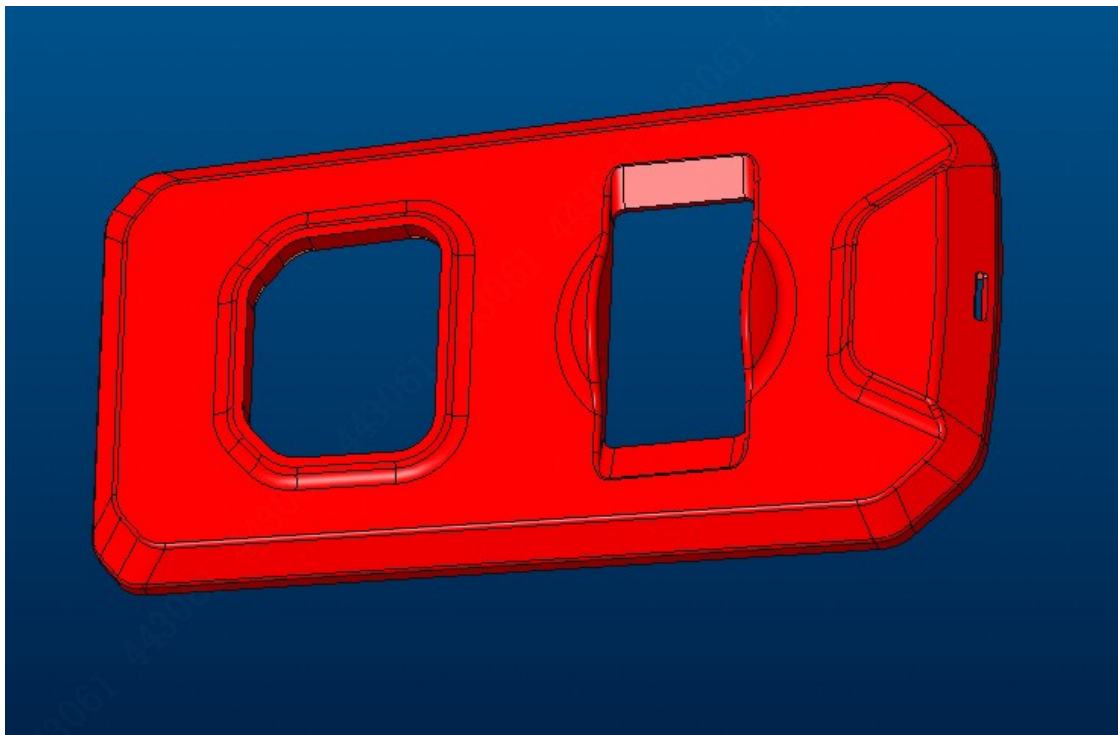


中心孔直径 $7\text{mm} \pm 0.05\text{mm}$ ，
可拆件来做。

2 DH3-RD010002-2078. PRT 上壳

材料：ABS 材料，机加工，一套数量 2 ，需要保证精度（红色面为外观面）；

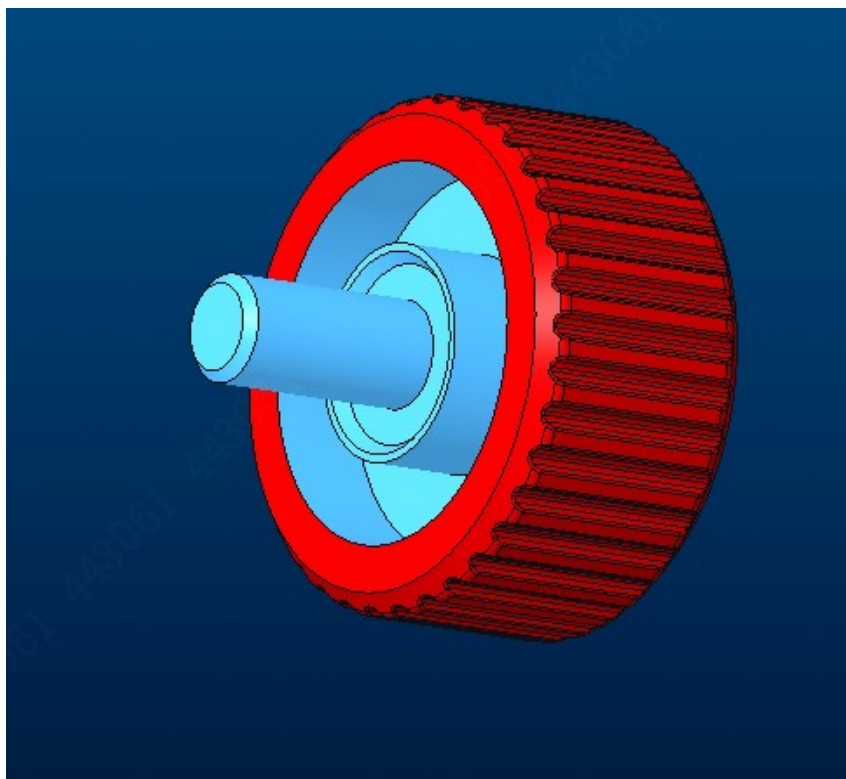
红色面喷漆黑色；



3 DH3-RD010002-2028-1. PRT 滚轮

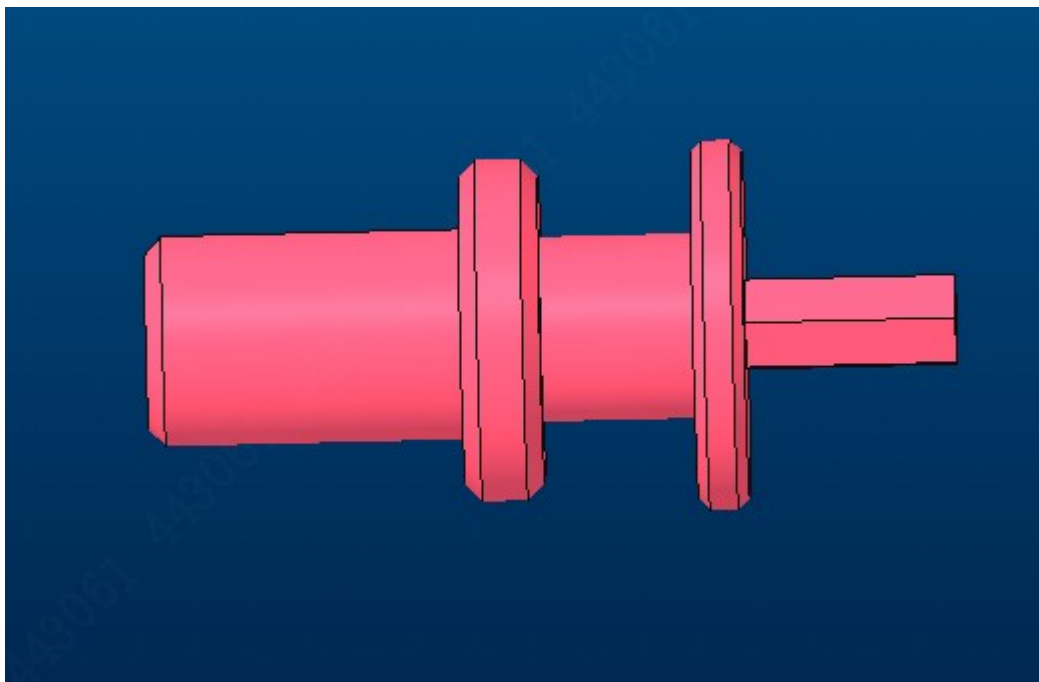
材料： ABS ， 黑色， 机加工 ， 一套数量 2 ， 需要保证精度 ；

红色面为外观面， 喷漆处理， 颜色黑色， 黑色参考色板



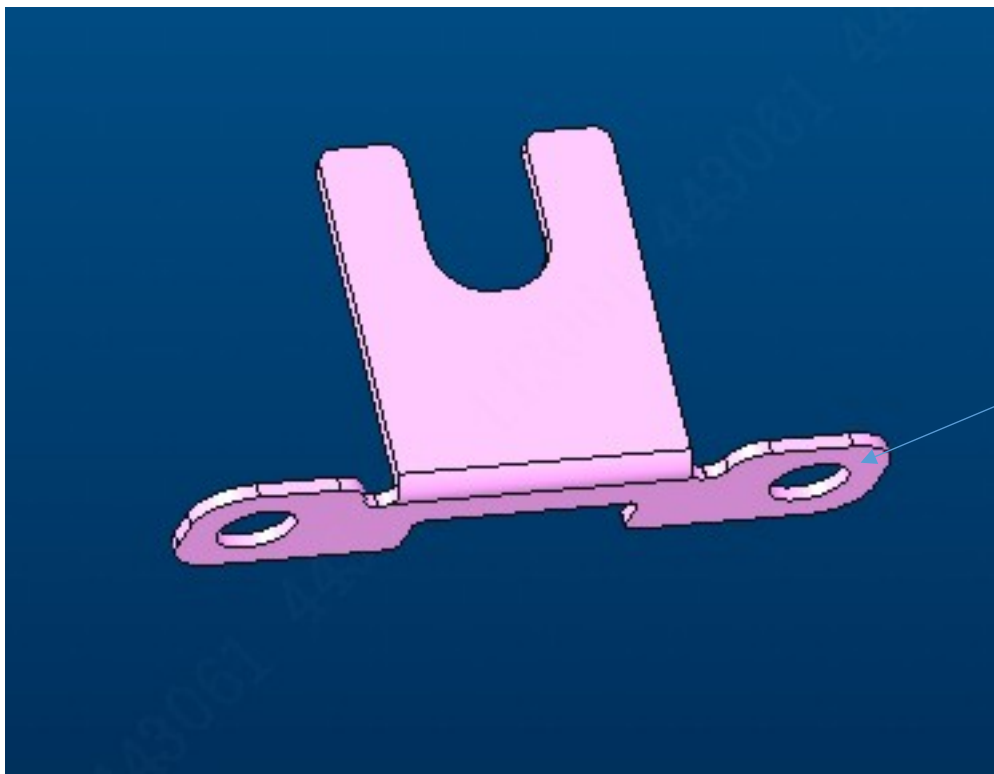
DH3-RD010002-2039-11. PRT 转轴

材料： 6061-T6 ， 机加工 一套数量 2 ， 需要保证精度， 具体尺寸详见
工程图



DH3-RD010002-6091. PRT 转轴固定板

材料：SGCC，机加工 一套数量 2，需要保证精度，具体尺寸详见工程图



注意保证底面的平整

dh3-rd010002-1035.PRT 屏幕固定板

材料： SGCC ， 机加工 一套数量 2 ， 需要保证精度， 具体尺寸详见工程图

