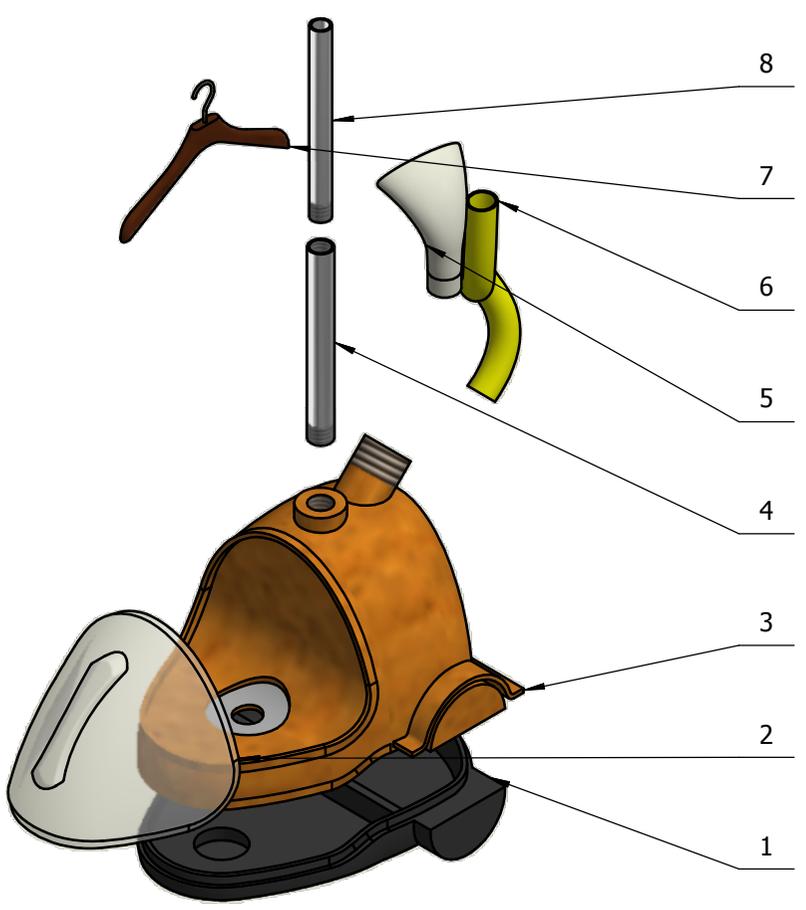
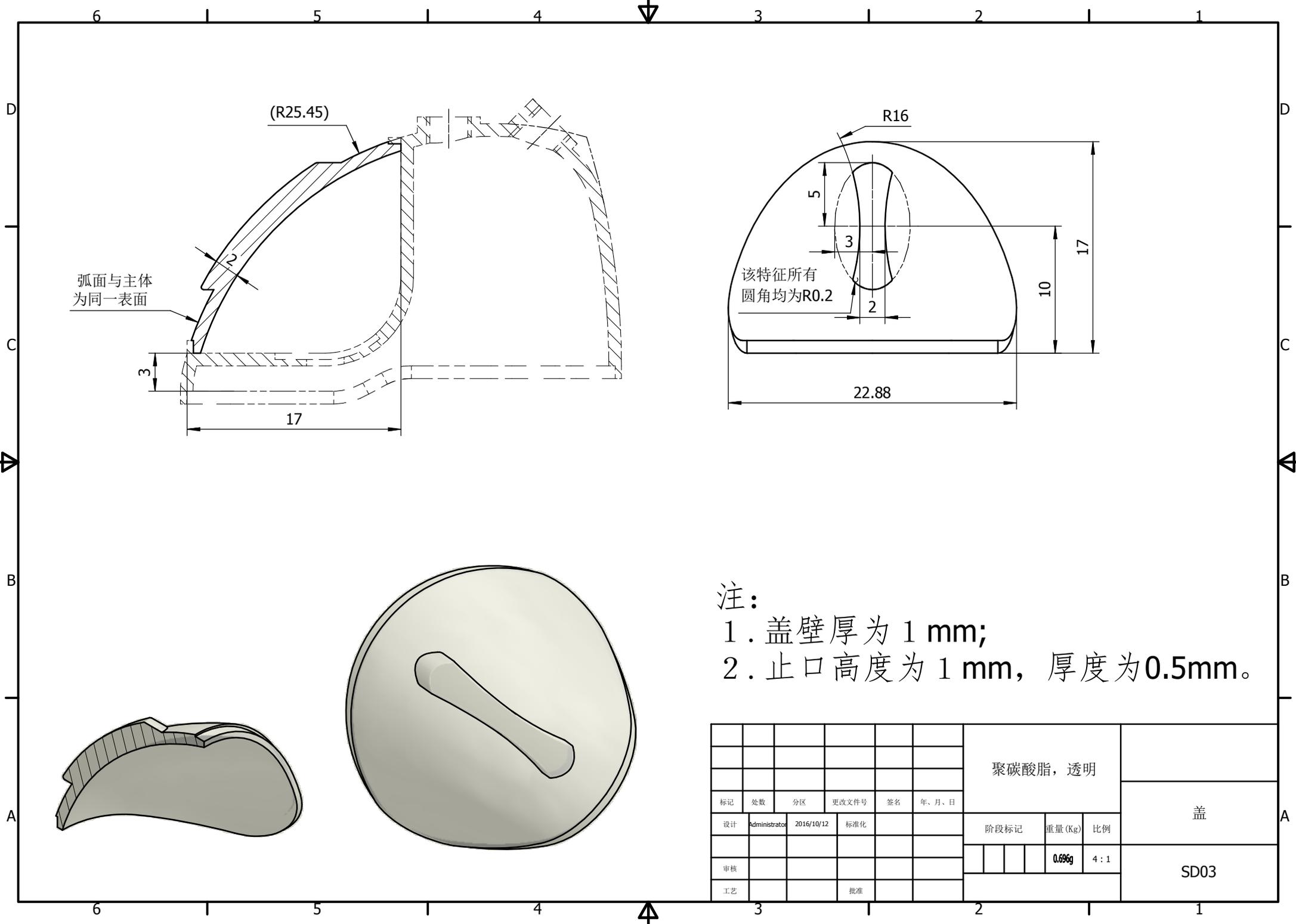


标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						挂烫机六视图
设计	Administrator	2016/10/12	标准化					阶段标记	重量(g)	比例	
									0.005 kg	1:1	
审核											SD09
工艺			批准								



8	SD07	杆2	1	0.217 g	钢	
7	SD05	衣服撑	1	0.010 g	木材(胡桃木)	
6	SD08	软管.	1	0.071 g	橡胶	
5	SD04	熨烫头.	1	0.023 g	ABS 塑料	
4	SD06	杆1	1	0.260 g	钢	
3	SD01	主体	1	2.049 g	ABS 塑料	
2	SD03	盖	1	0.697 g	聚碳酸酯, 透明	
1	SD02	底壳	1	1.280 g	ABS 塑料	
序号	代号	名称	数量	重量	材料	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	挂烫机爆炸图
设计	Administrator	2016/10/12	标准化			
						SD10
审核						
工艺			批准			

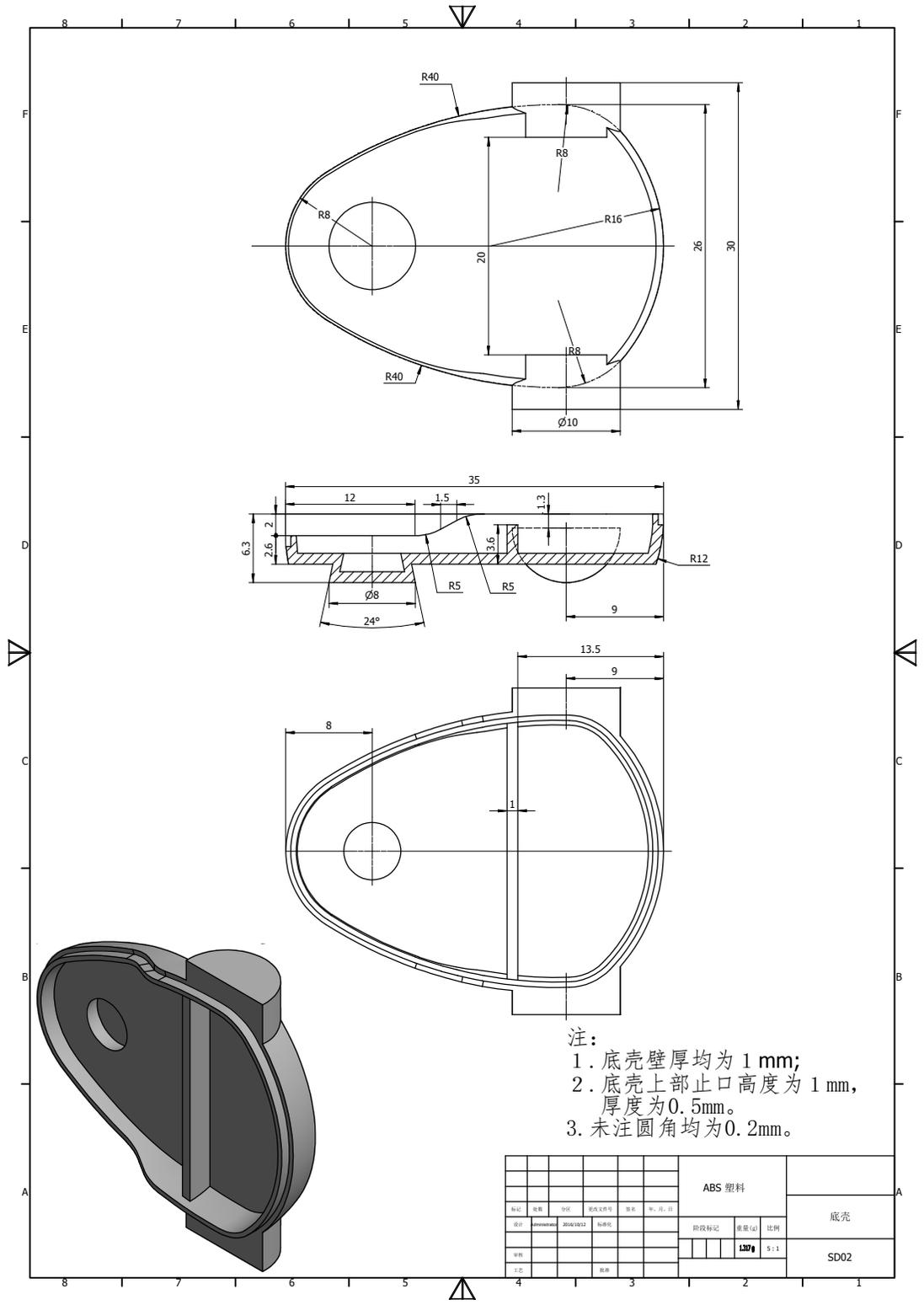


弧面与主体
为同一表面

该特征所有
圆角均为R0.2

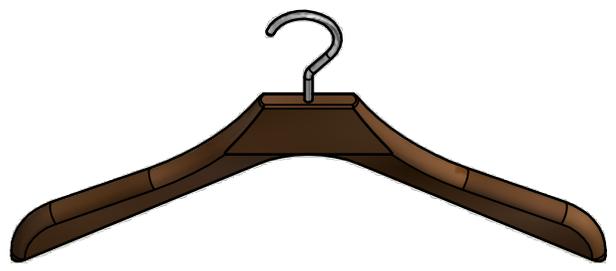
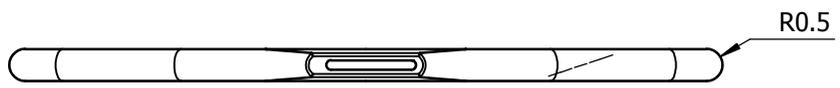
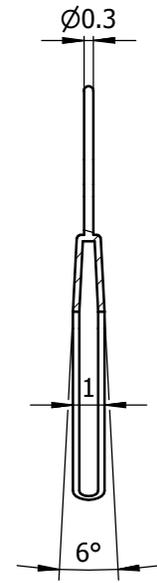
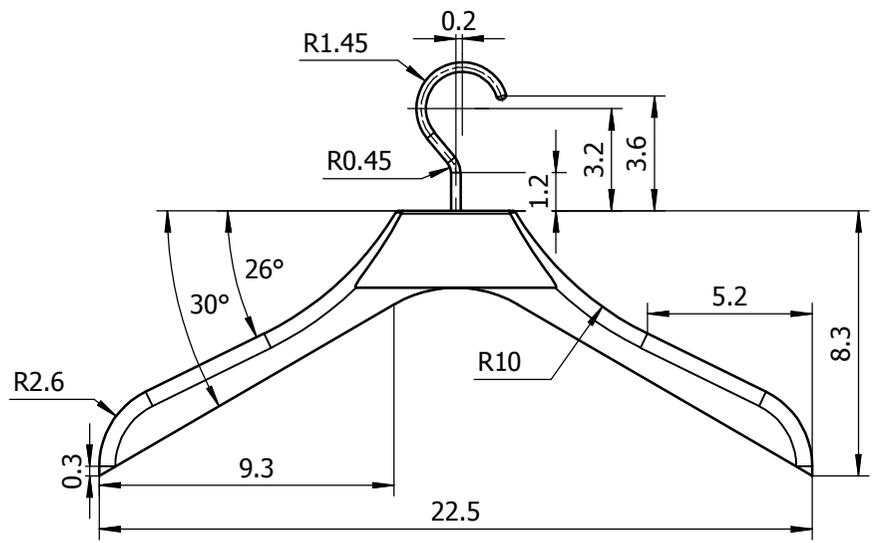
- 注：
1. 盖壁厚为 1 mm;
 2. 止口高度为 1 mm, 厚度为 0.5mm。

						聚碳酸酯, 透明				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				盖	
设计	Administrator	2016/10/12	标准化			阶段标记	重量 (Kg)	比例		
审核							0.696g	4:1	SD03	
工艺			批准							



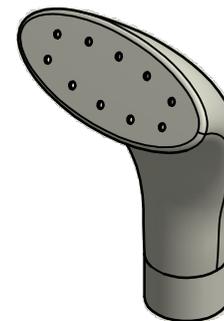
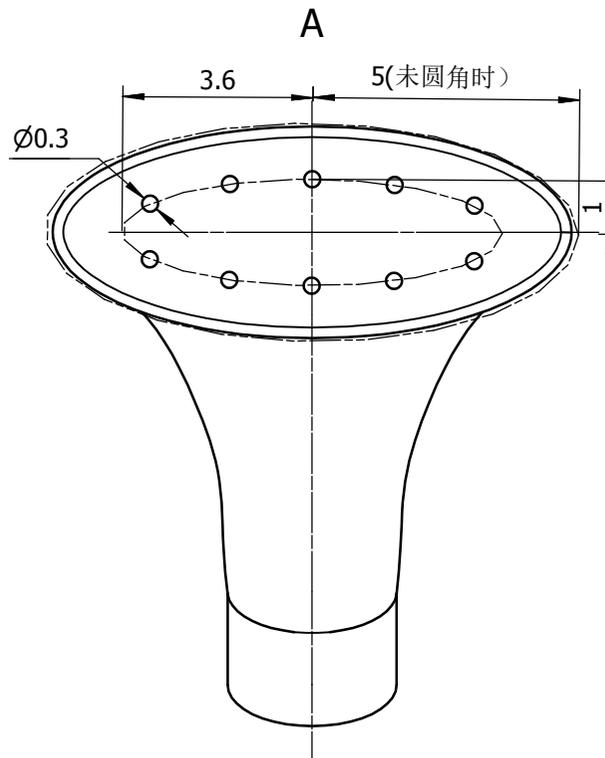
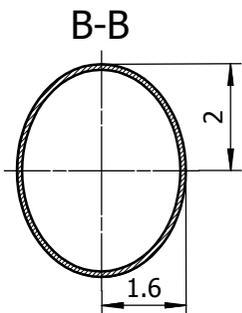
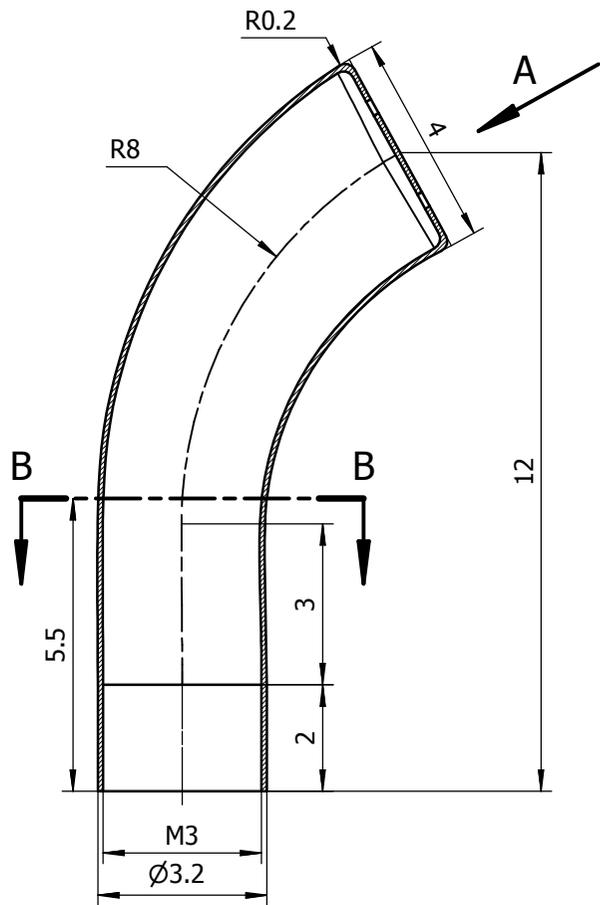
注：
 1. 底壳壁厚均为 1 mm；
 2. 底壳上部止口高度为 1 mm，
 厚度为 0.5 mm。
 3. 未注圆角均为 0.2 mm。

						ABS 塑料			
名称	数量	单位	规格/型号	图号	图、号、日			底壳	
设计	2016/10/13	标准号		阶段标记	重量 (g)	比例			
审核					130g	5:1	SD02		
工艺									



注：
 1. 除金属吊钩外，壁厚均为0.2mm；
 2. 未注圆角均为0.1mm。

						木材(樱桃木)			衣服撑
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量(g)	比例	
设计	Administrator	2016/10/12	标准化				0.012g	6:1	
审核									
工艺			批准						
								SD05	



						ABS 塑料			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				熨烫头.
设计	Administrator	2016/10/12	标准化			阶段标记	重量(g)	比例	
审核							0.023g	10:1	SD04
工艺			批准						