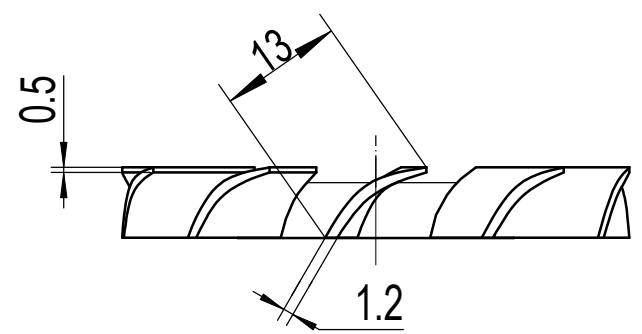
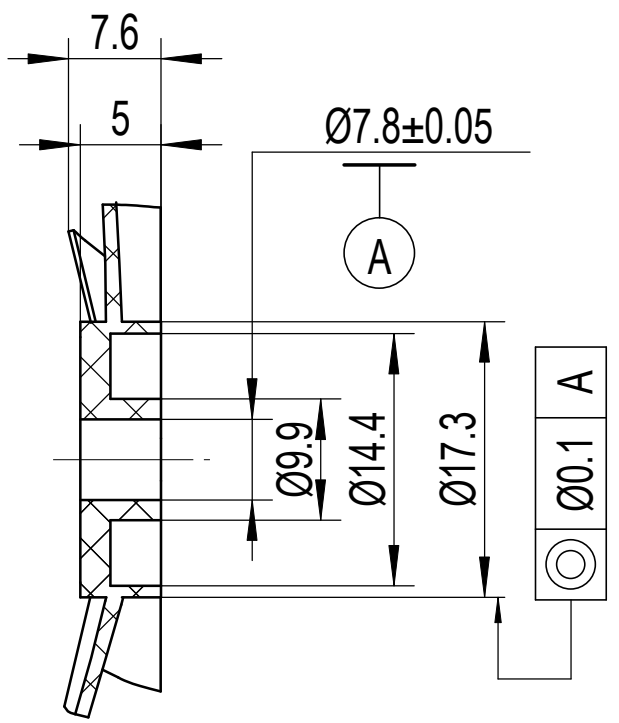
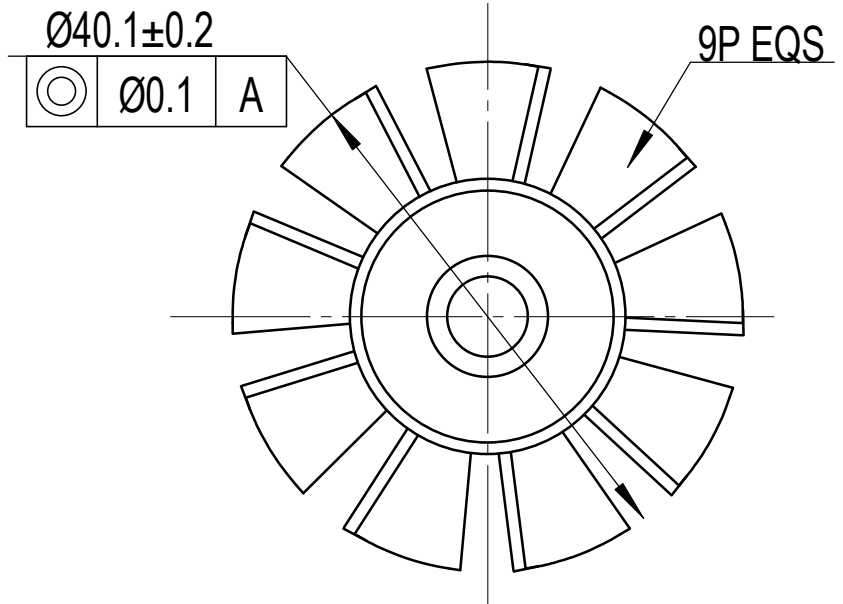


技术要求

1. 塑件不能有气泡、缩水、变形、飞边、毛刺、批锋等缺陷。
2. 未注脱模斜度 $30'$ ，未注圆角 $R0.5$ 。
3. 叶片型面无变形，叶片分布均匀。
4. 旋向：右旋。
5. ※符合ROHS。

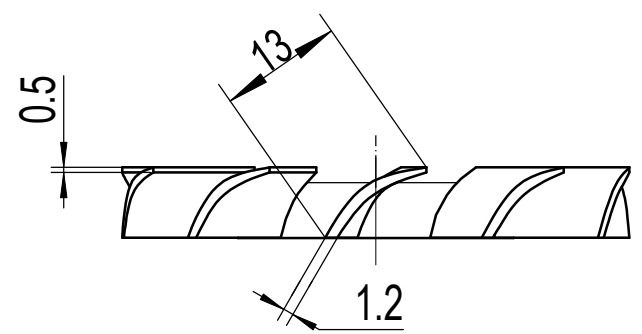
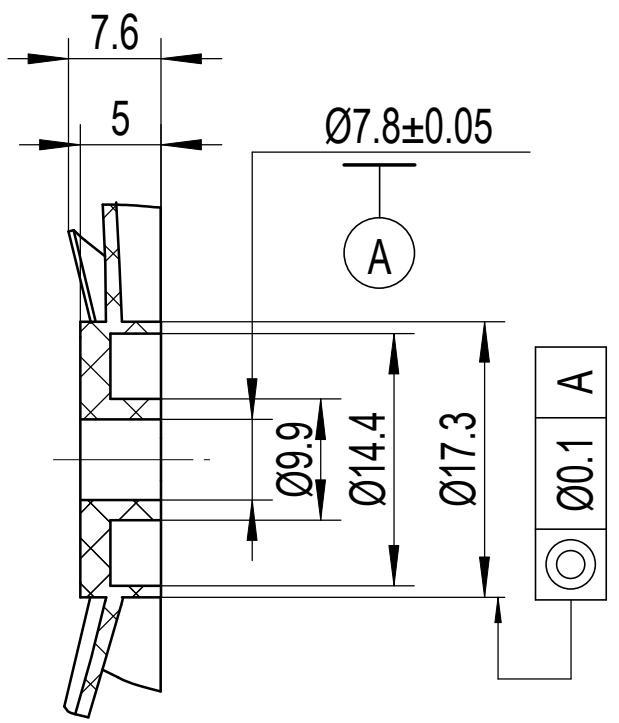
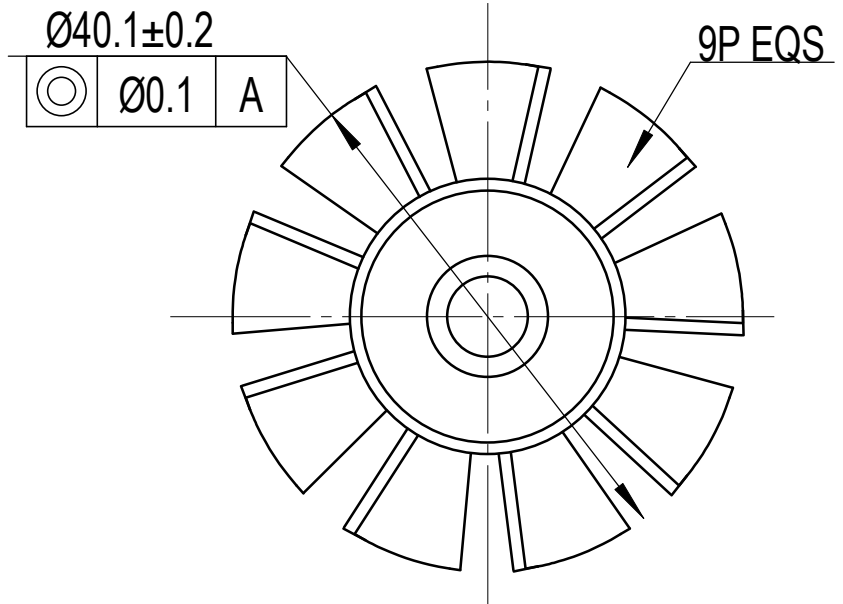
				PA66+15GF	308-023A
					DC4430
标记	更改前内容	签名	年月日		风叶
设计		未注公差：			中山市湘安电机电器
审核		$0-30 \pm 0.10$ $>30-120 \pm 0.25$ $>120 \pm 0.50$			
批准					



技术要求

1. 塑件不能有气泡、缩水、变形、飞边、毛刺、批锋等缺陷。
2. 未注脱模斜度 $30'$ ，未注圆角 $R0.5$ 。
3. 叶片型面无变形，叶片分布均匀。
4. 旋向：右旋。
5. ※符合ROHS。

				PA66+15GF	308-023A
					DC4430
标记	更改前内容	签名	年月日		风叶
设计		未注公差:			中山市湘安电机电器
审核		$0-30 \pm 0.10$ $>30-120 \pm 0.25$ $>120 \pm 0.50$			
批准					



技术要求

1. 塑件不能有气泡、缩水、变形、飞边、毛刺、批锋等缺陷。
2. 未注脱模斜度 $30'$ ，未注圆角 $R0.5$ 。
3. 叶片型面无变形，叶片分布均匀。
4. 旋向：右旋。
5. ※符合ROHS。

				PA66+15GF	308-023A
					DC4430
标记	更改前内容	签名	年月日		风叶
设计		未注公差：			中山市湘安电机电器
审核		$0-30 \pm 0.10$ $>30-120 \pm 0.25$ $>120 \pm 0.50$			
批准					