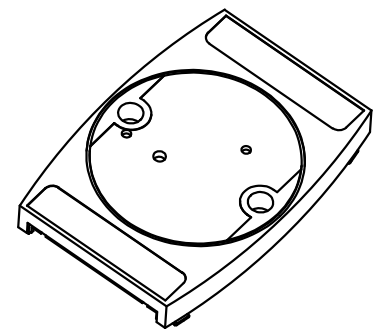
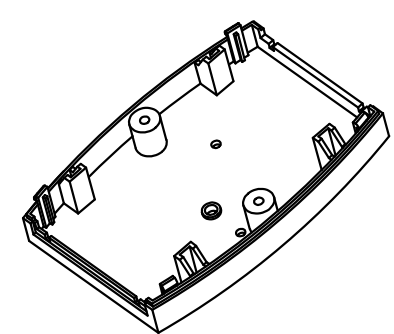
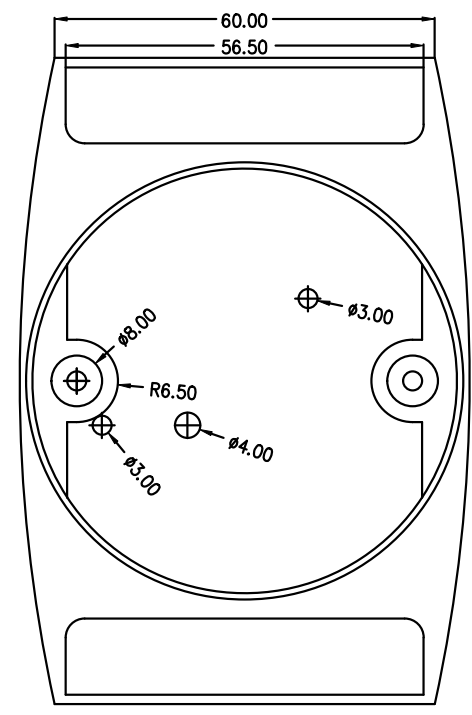
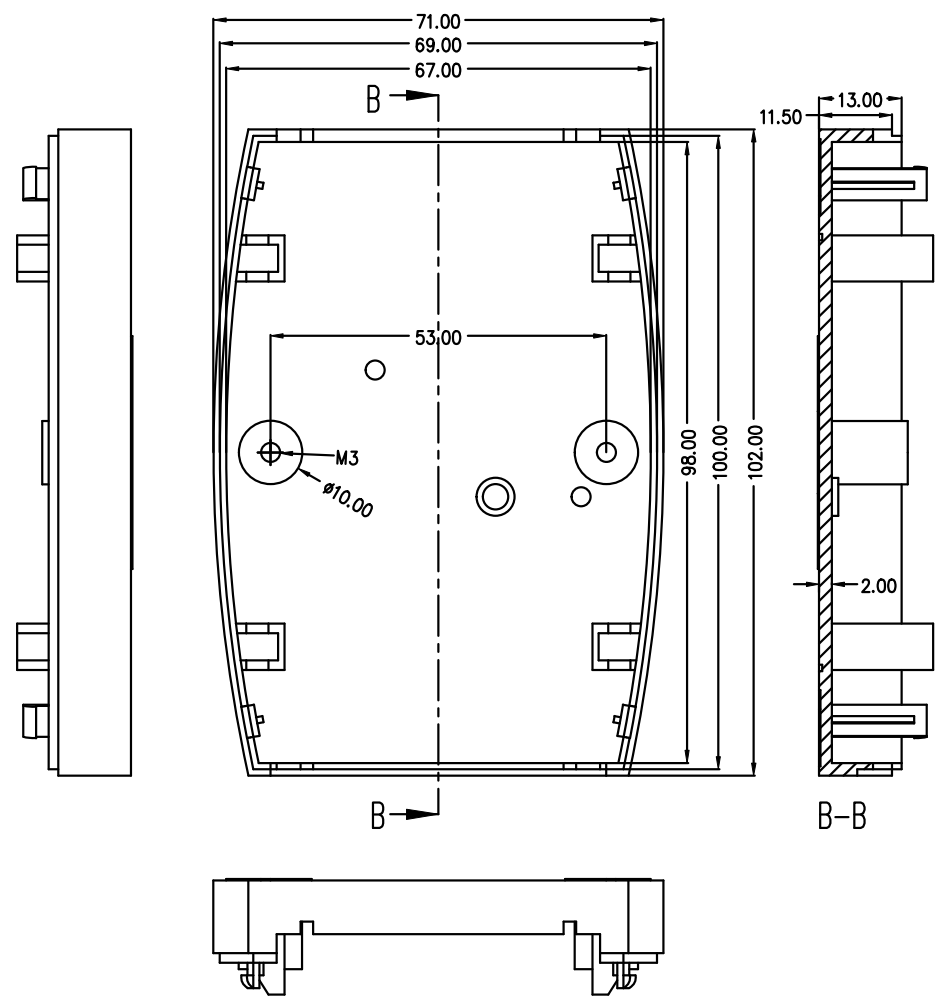


技术说明:

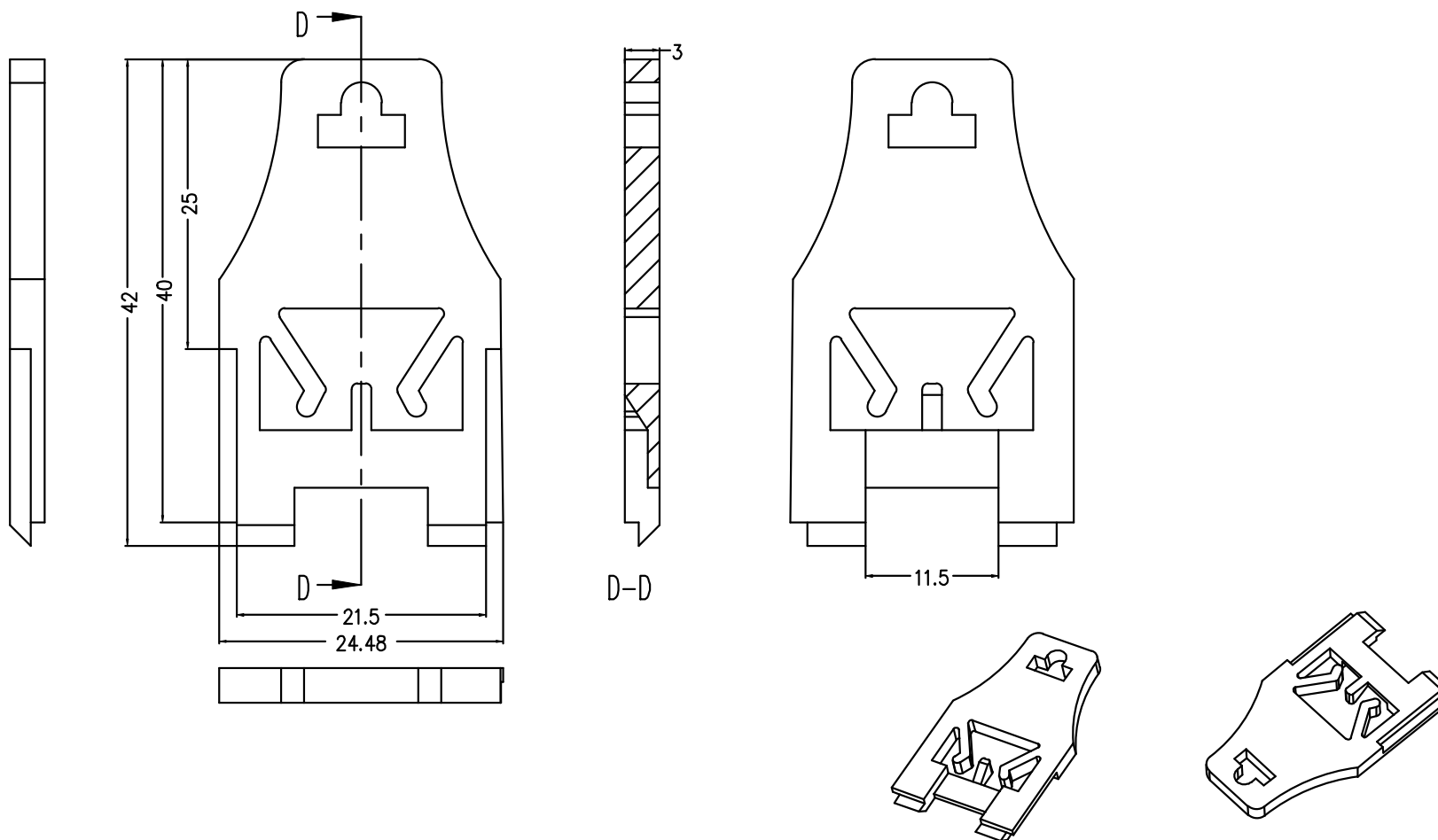
- 1、未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 14486-MT6级;
- 2、制件应饱满光滑、色泽均匀;
- 3、无缩痕、裂纹、银丝等缺陷;
- 4、未注壁厚3; 未注筋板1.5~2;
- 5、未注过渡圆角取R0.3~R1, 脱模斜度 $<0.3^\circ$ ;

|      |       |     |     |          |
|------|-------|-----|-----|----------|
| 表面处理 |       | 底壳  | 图号  | AK-DR-12 |
| 订单日期 |       |     | 材料  | *****    |
| 备注   | ***** |     | 数量  | N件       |
|      |       | 比例  | 1:1 |          |
| 第 页  |       | 共 页 |     | SZOMK    |



- 技术说明:
1. 未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 14486-MT6级;
  2. 铸件应饱满光滑、色泽均匀;
  3. 无缩痕、裂纹、银丝等缺陷;
  4. 未注壁厚3; 未注筋板1.5~2;
  5. 未注过渡圆角取R0.3~R1, 脱模斜度<0.3°;

|      |       |     |     |          |
|------|-------|-----|-----|----------|
| 表面处理 |       | 上盖  | 图号  | AK-DR-12 |
| 订单日期 |       |     | 材料  | *****    |
| 备注   | ***** |     | 数量  | N件       |
|      |       | 比例  | 1:1 |          |
| 第 页  |       | 共 页 |     | SZOMK    |



技术说明:

1. 未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 14486-MT6级;
2. 铸件应饱满光滑, 色泽均匀;
3. 无缩痕、裂纹、银丝等缺陷;
4. 未注壁厚3; 未注筋板1.5~2;
5. 未注过渡圆角取R0.3~R1, 脱模斜度 $\leq 0.3^\circ$ ;

|      |       |     |     |          |
|------|-------|-----|-----|----------|
| 表面处理 |       | 卡扣  | 图号  | AK-DR-12 |
| 订单日期 |       |     | 材料  | *****    |
| 备注   | ***** |     | 数量  | N件       |
|      |       | 比例  | 1:1 |          |
| 第 页  |       | 共 页 |     | SZOMK    |