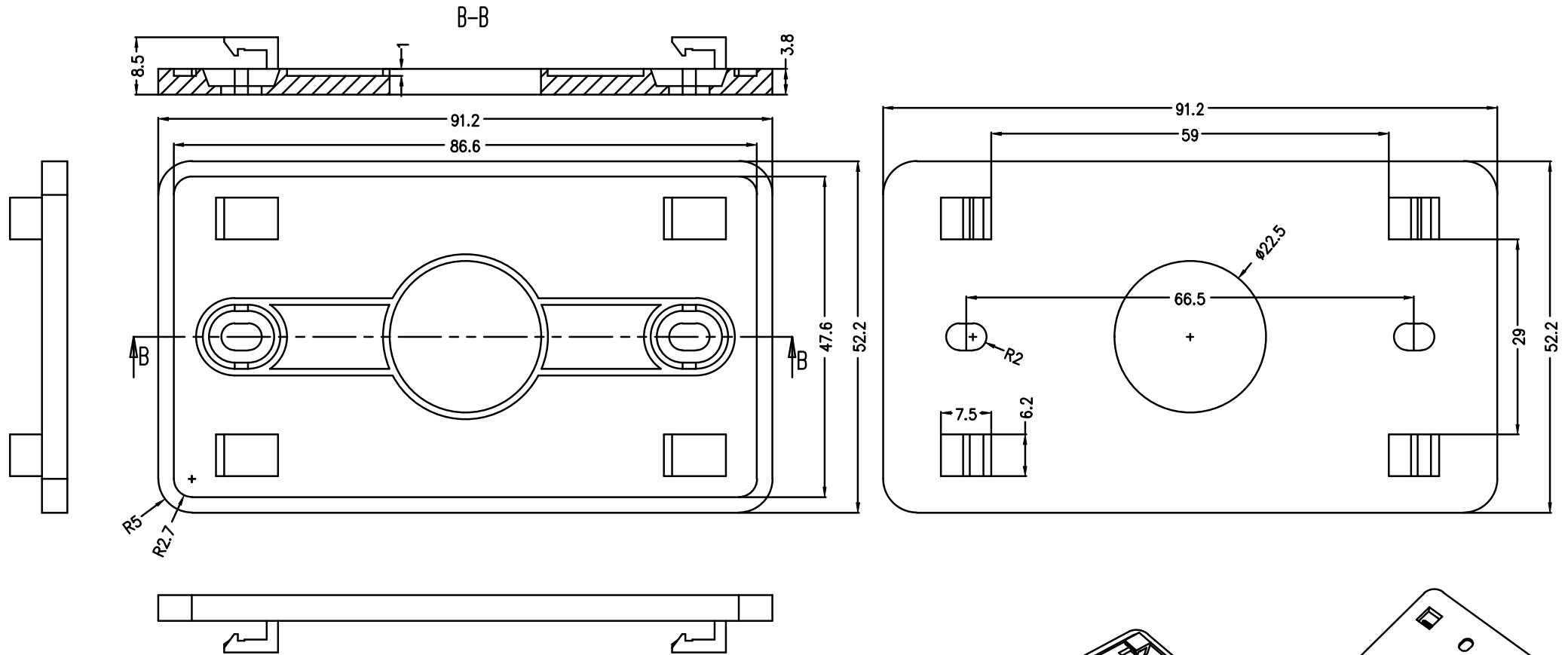


技术说明:

1. 未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 14486-MT6级;
2. 制件应饱满光整、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 $\leq 0.3^\circ$;

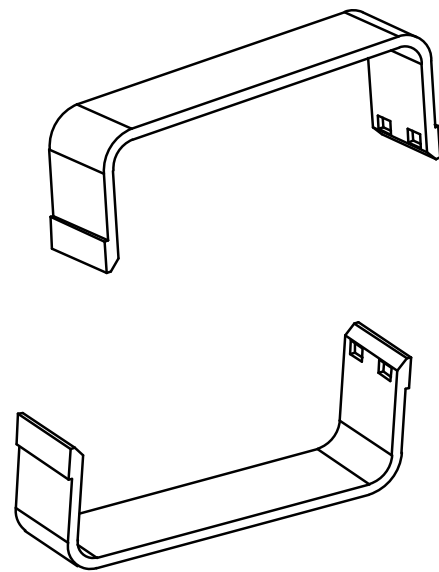
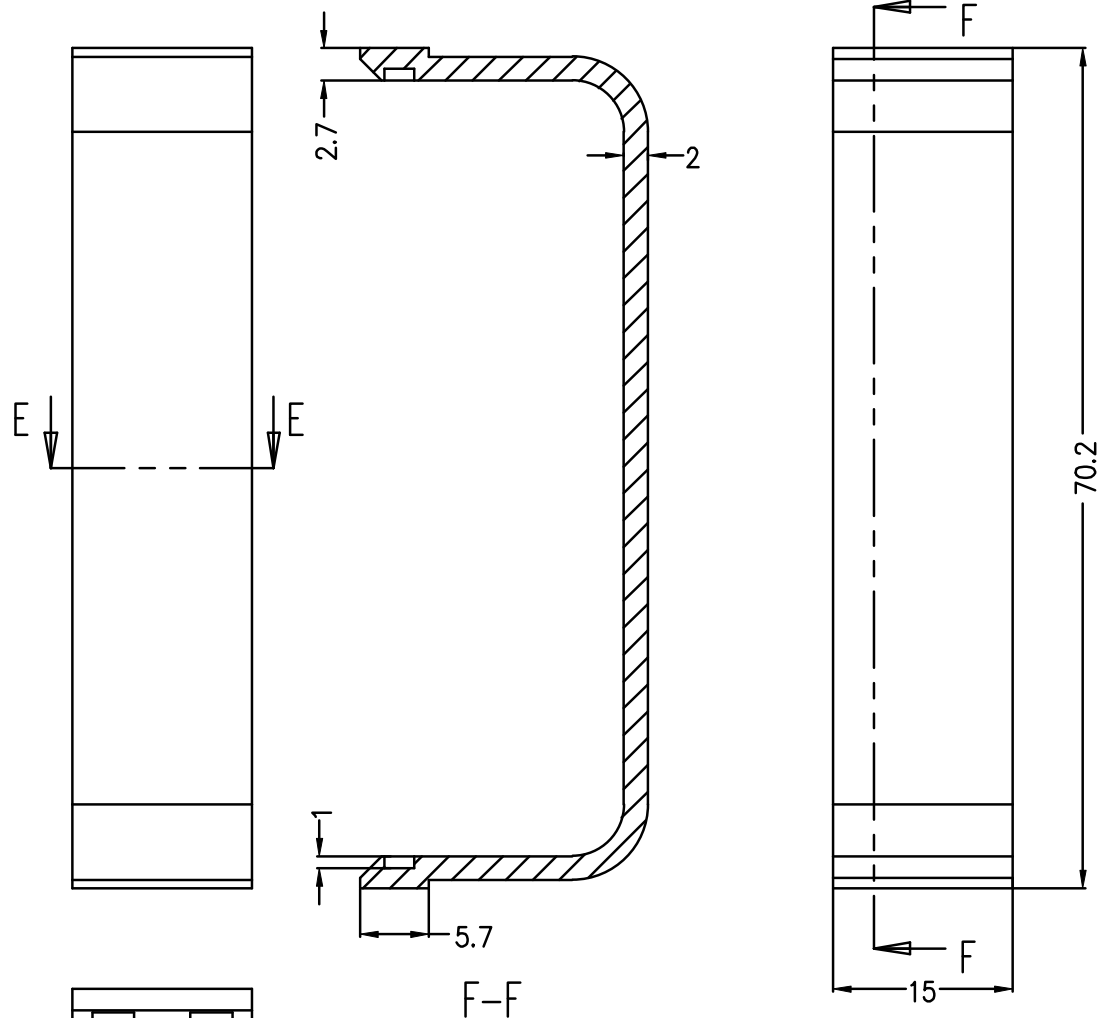
表面处理	*****	上盖	图号	AK-W-16
制图日期			材料	*****
备注	*****		数量	N件
		比例	1:1	
第 页	共 页	SZOMK		



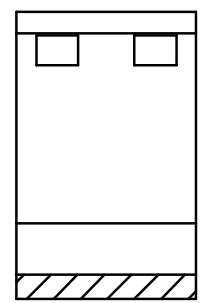
技术说明:

- 1、未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 14486-MT6级;
- 2、制件应饱满光洁、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	*****	底壳挂板	图号	AK-W-16
制图日期			材料	*****
备注	*****		数量	N件
		比例	1:1	
第 页	共 页	SZOMK		

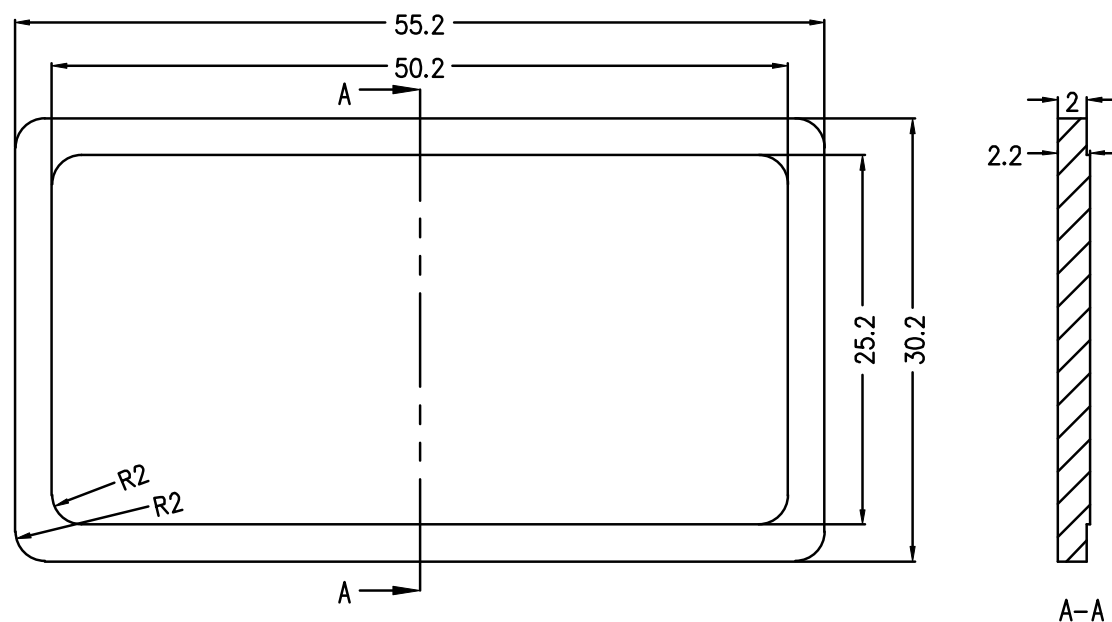


- 技术说明:
1. 未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 14486-MT6级;
 2. 制件应饱满光滑, 色泽均匀;
 3. 无缩痕、裂纹、银丝等缺陷;
 4. 未注壁厚3; 未注筋板1.5~2;
 5. 未注过渡圆角取R0.3~R1, 脱模斜度 $\leq 0.3^\circ$;



E-E

表面处理	*****	上盖	图号	AK-W-16
制图日期			材料	*****
备注	*****		数量	N件
		比例	1:1	
第 页	共 页		SZOMK	



技术说明:

1. 未注公差尺寸的板展偏差按GB/T 14486-MT6级;
2. 制作应饱满光整、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 $R0.3 \sim R1$, 脱模斜度 $\leq 0.3^\circ$;

表面处理	*****	侧板	图号	AK-W-16
制图日期			材料	*****
备注	*****		数量	N件
		比例	1:1	
第 页	共 页		SZOMK	