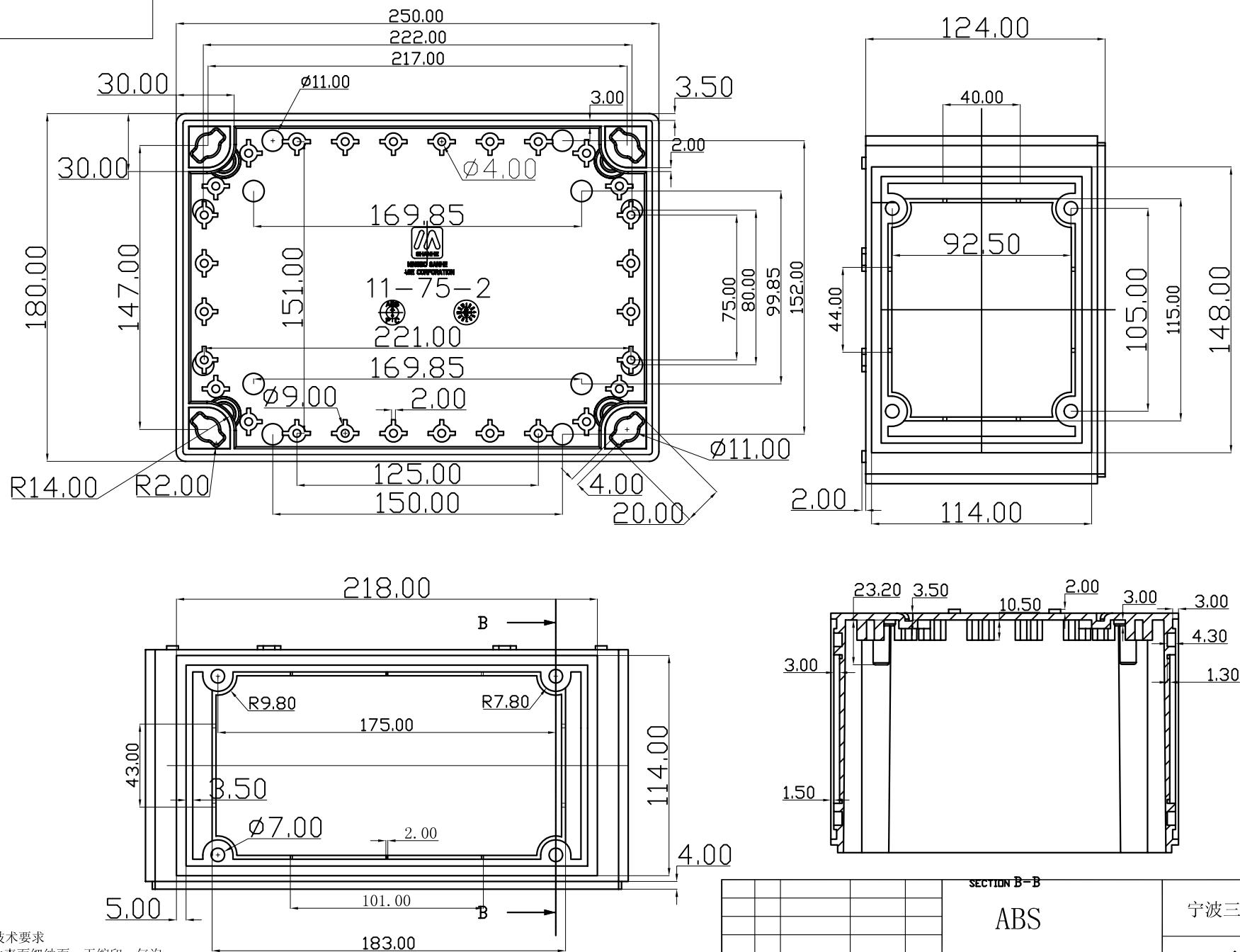




技术要求

1. 塑件表面细纱面, 无缩印、气泡、黑斑、飞边等缺陷。
2. 脱模斜度 0.5° 。
3. 未注圆角 0.3 。
4. 未注形状公差为自由公差
5. 柱子、筋及孔的出模斜度模具工自定

SECTION B-B

ABS

宁波三和壳体公司

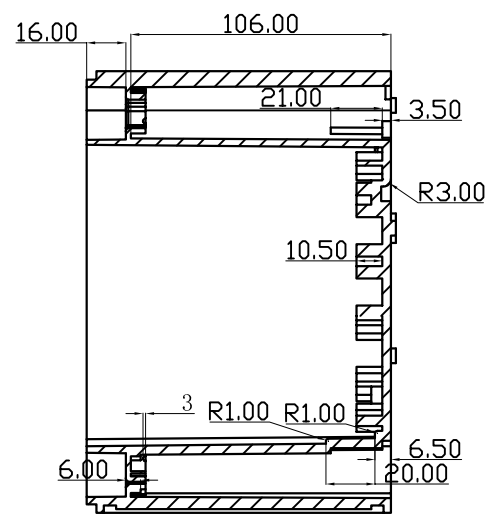
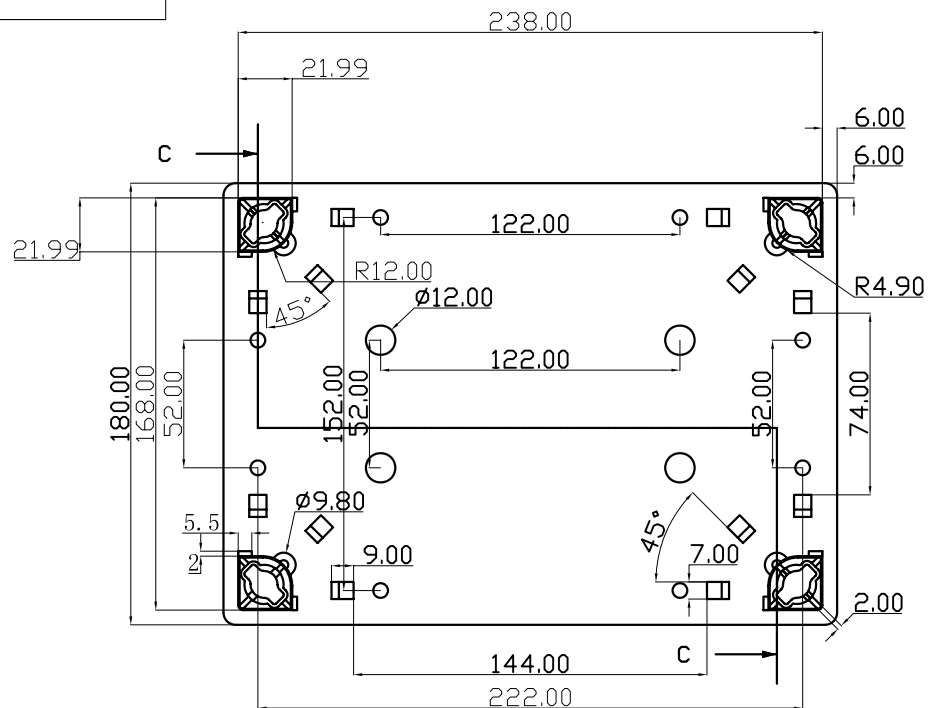
下盖

11-75-2

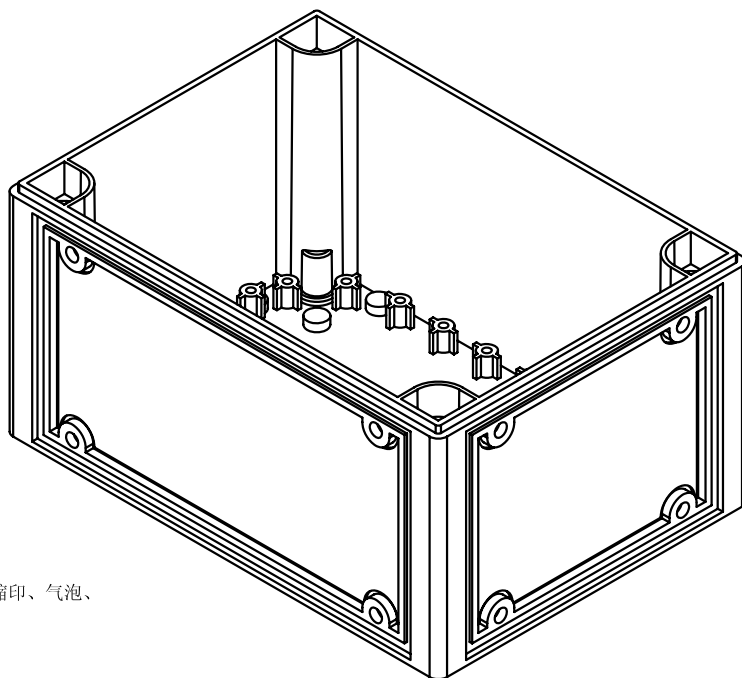
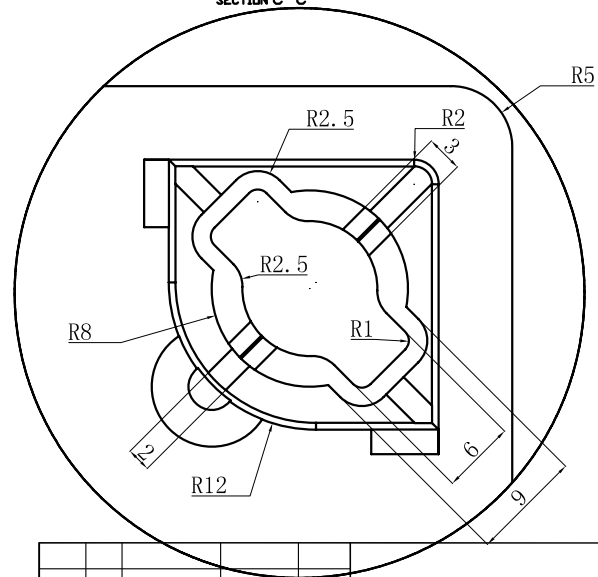
设计	校对	审核	工艺
处数	更改文件号	签字	日期
设计	校对	审核	工艺
设计	校对	审核	工艺
设计	校对	审核	工艺

图样标记	数量	重量	比例
图样标记	数量	重量	比例
图样标记	数量	重量	比例
图样标记	数量	重量	比例
图样标记	数量	重量	比例

共	页	第	页
共	页	第	页
共	页	第	页
共	页	第	页
共	页	第	页



SECTION C-C



技术要求

1. 塑件表面细纱面, 无缩印、气泡、黑斑、飞边等缺陷。
2. 脱模斜度 0.3° 。
3. 未注圆角0.3。
4. 未注形状公差为自由公差
5. 柱子、筋及孔的出模斜度模具工自定

					ABS			
			DETAIL A					
	处数	更改文件号	签 字	日期				
设 计	标准化				图 样 标 记	数量	重量	比例
校 对	审 定							
审 核								
工 艺	日 期				共 页		第 页	

宁波三和壳体公司

下 盖

11-75-2

借（通）用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号