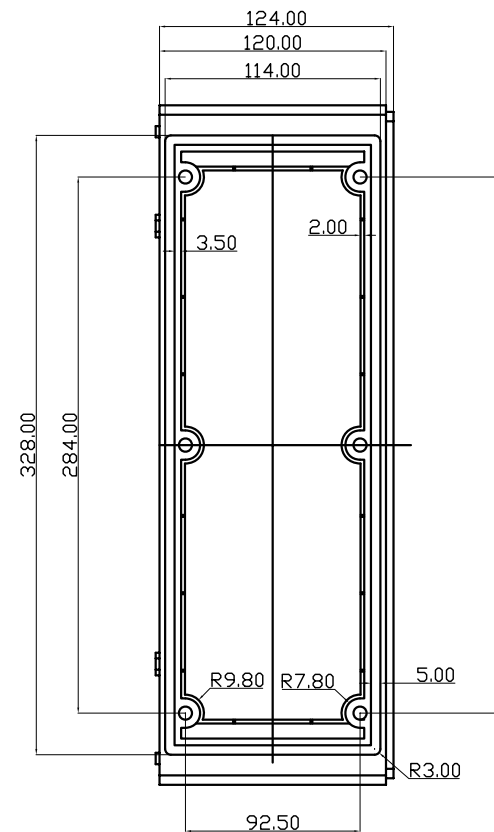
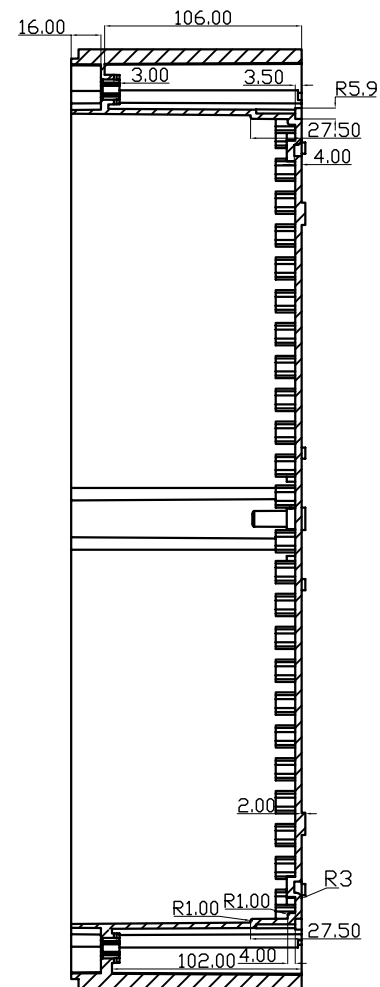
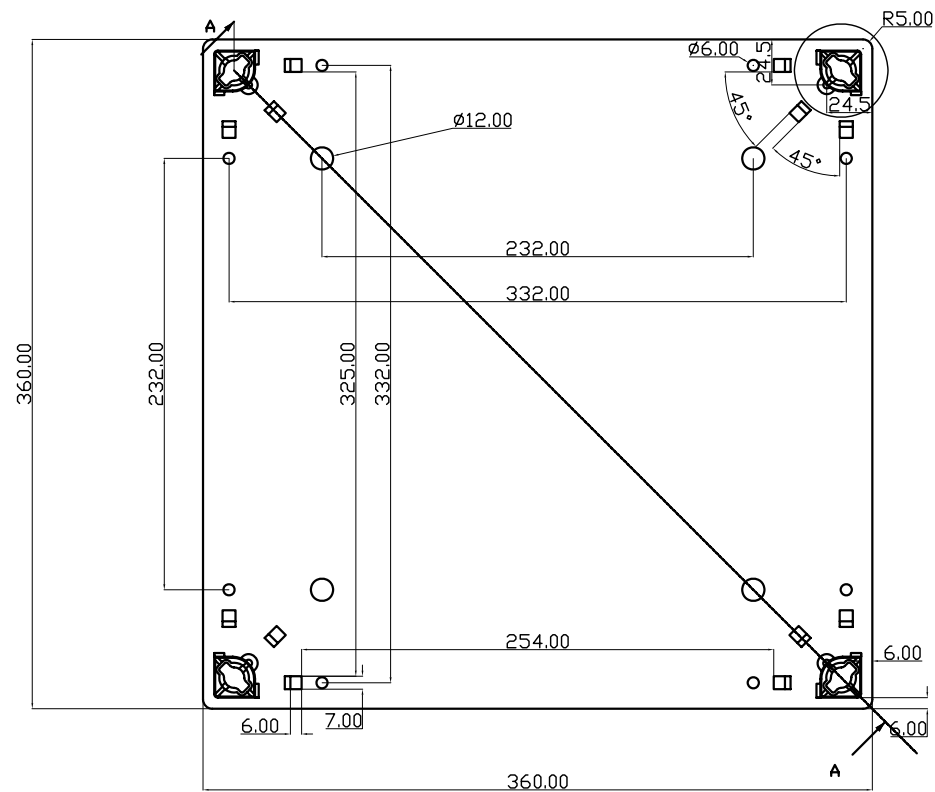


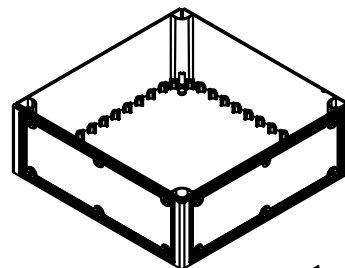
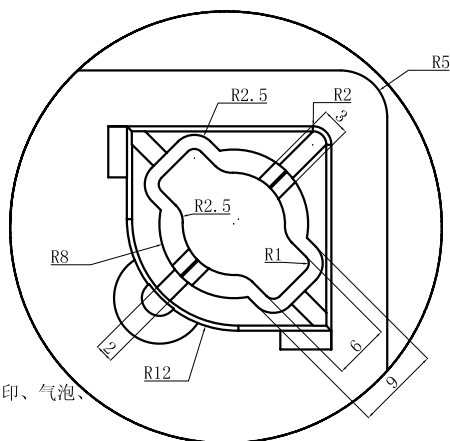


1. 塑件表面细纱面, 无缩印、气泡、黑斑、飞边等缺陷。
2. 脱模斜度 0.3° 。
3. 未注圆角0.3。
4. 未注形状公差为自由公差
5. 柱子、筋及孔的出模斜度模具工自定

						ABS				宁波三和壳体公司			
										DETAIL A		下 盖	
	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	11-76-2				
校 对	审 定												
审 核													
工 艺	日 期				共 页		第 页						



SECTION A-A



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	宁波三和壳体公司			
						下 盖			
	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	11-76-2
校 对	审 定								
审 核									
工 艺	日 期				共 页		第 页		