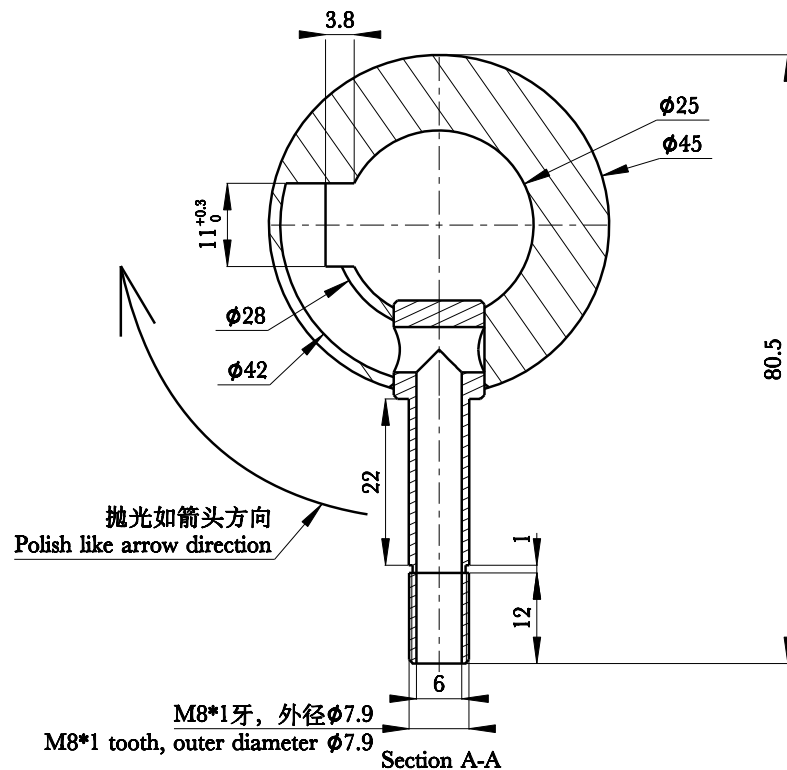
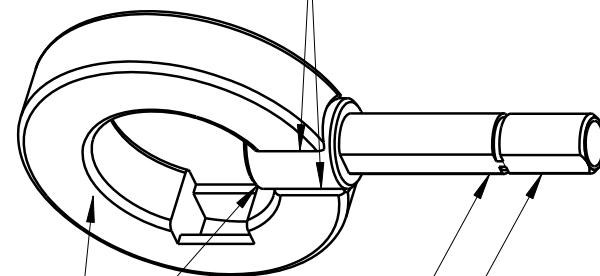


焊槽处气焊焊接, 必须十分牢固
不可虚焊, 打磨或抛光时严禁损坏焊接处牢固度
Gas welding at the weld groove must be very firm
Not virtual welding, grinding or polishing is strictly forbidden to damage the soldering firmness



外表面为A面
The outer surface is the A-face

此处为扁管
Here is a flat tube

此处为扁位牙管
Here is the flat dental canal

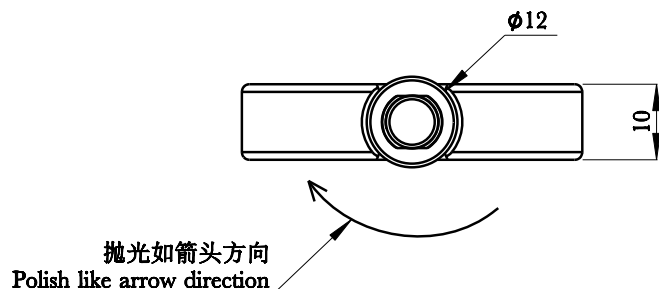
技术要求:

- 1、材料: 铝6063
- 2、去除毛刺、锐边、批锋, 未注倒角C0.5;
- 3、焊接牢固, 无明显变形、虚焊、假焊, 无焊缝;
- 4、包装良好, 表面抛光, 可直接电镀BB2;
- 4、HSF满足R级要求。

Technical requirements:

- 1、Material: Aluminum 6063
- 2、Remove burr, sharp edge, batch front, no chamfer C0.5;
- 3、Welding must be firm without noticeable deformation, cold solder joints or false soldering.
- 4、Packaging shall be intact with BN-grade polished surface ready for direct BB2 electroplating.
- 5、HSF compliance meets Class R standards.

铝挤截面积:	/	mm ²
SECTION AREA:	/	mm ²
零件表面积:	7013	mm ²
SURFACE AREA:	7013	mm ²
零件单重:	35	g
NET WEIGHT:	35	g



抛光如箭头方向
Polish like arrow direction



序号	变更说明	变更人	变更日期	设计	审核	批准
1	变更说明	变更人	变更日期	设计	审核	批准
2	变更说明	变更人	变更日期	设计	审核	批准
3	变更说明	变更人	变更日期	设计	审核	批准
4	变更说明	变更人	变更日期	设计	审核	批准
5	变更说明	变更人	变更日期	设计	审核	批准

名称	BWS11717吊环	料号	7MBA804502	产品型号	BWS11717
TITLE	Ring	PART No.	7MBA804502	MODEL No.	BWS11717
图号	BWS11717-10 A	图号	BWS11717-10 A	PAGE	1
DWG No.	BWS11717-10 A	DWG No.	BWS11717-10 A	TOTAL	1
材料	铝6063	材料	铝6063	比例	1:1
MATERIAL	AL6063	MATERIAL	AL6063	SCALE	1:1
				视角	PERSPECTIVE

WAC GROUP