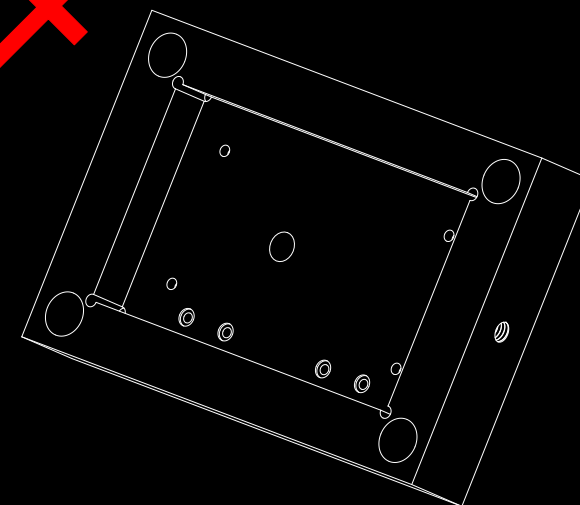
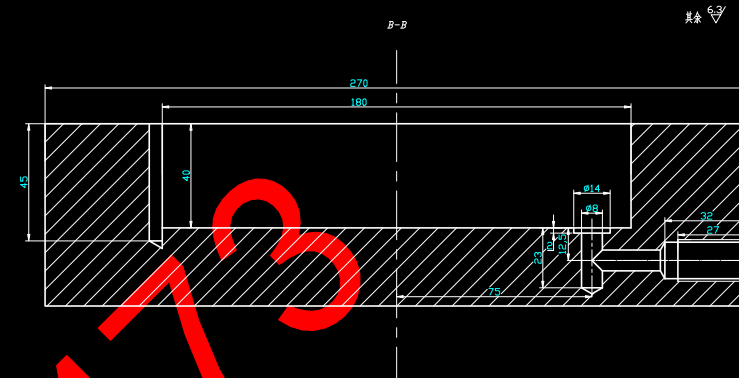




					注射模裝配圖			心型單罩	
標記	代號	分型	厚度代號	標名	今日日期				
設計		2006.6.6	修改			審核	繪圖	比例	
								1:1	
字號									
工號						共 54 張	第 1 張		DZMJ01-00

技术要求

热处理：调质，表面硬度
230HB—270HB.

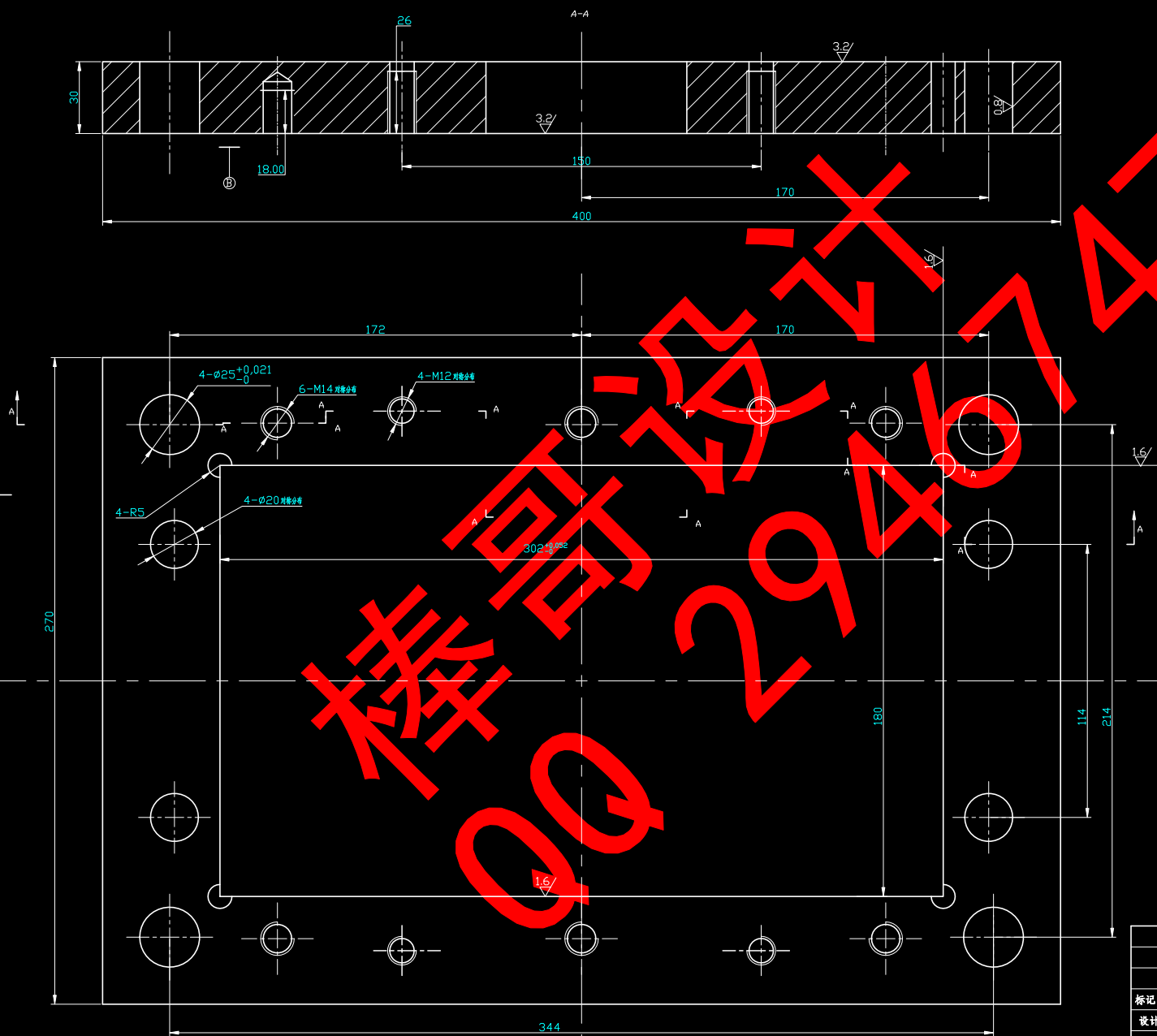


技术要求
热处理：调质，表面硬度
230HB—270HB.

						45	四模		
标记	页数	分章	更改文件号	备注	年月日				
设计		2006.6.6	标准化			修改标记	数量	比例	
审核								1:1	
工艺						共 14 张	第 6 张		DZMJ 01-07

3-凸模-A1

其余 $\sqrt{6.3}$



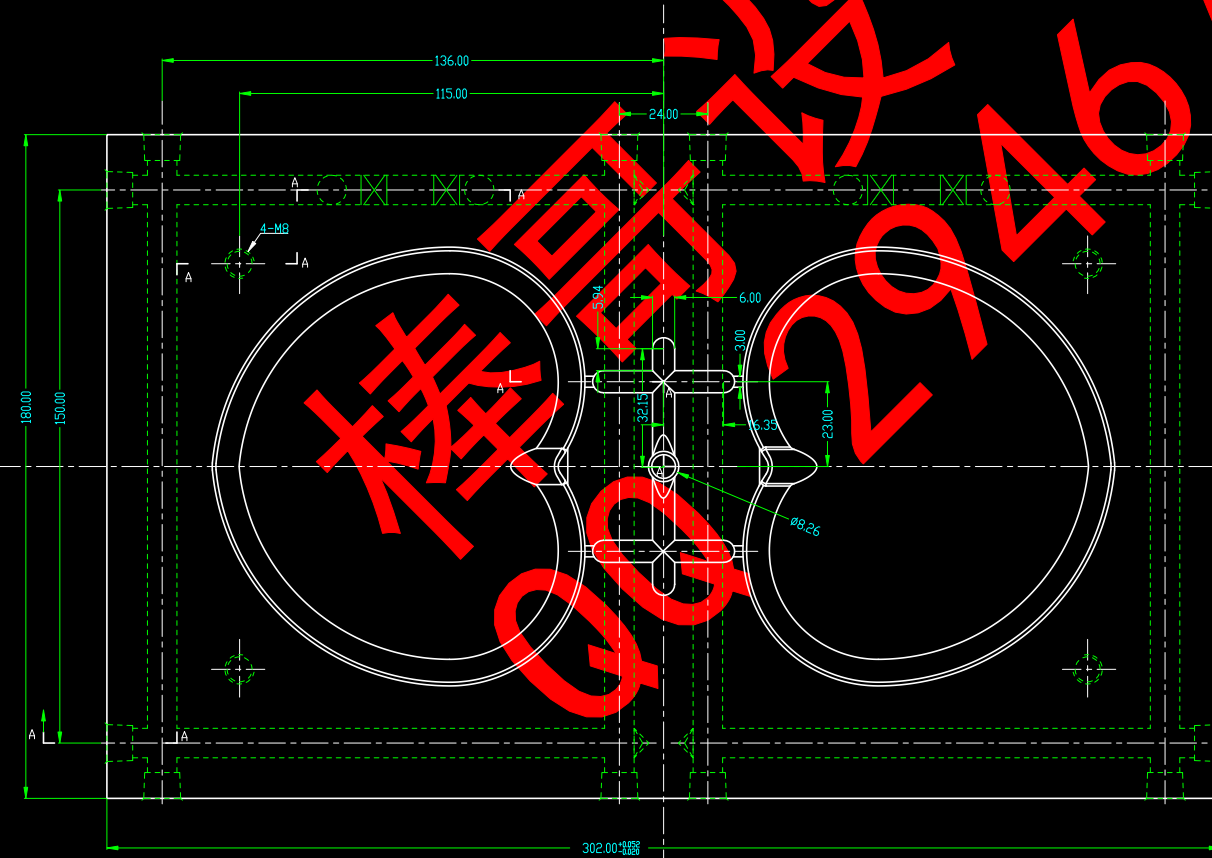
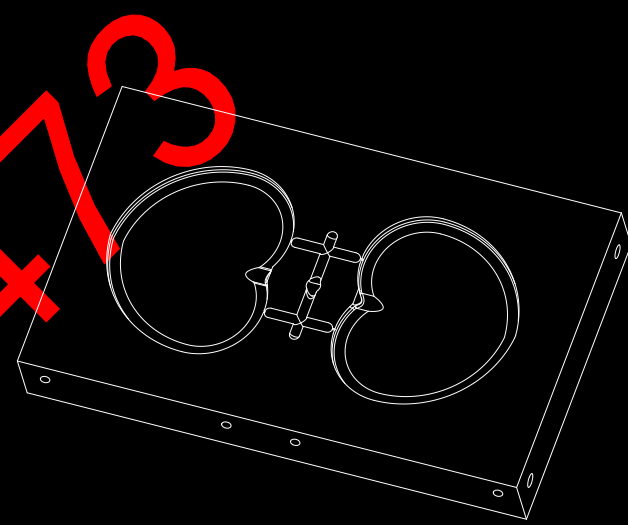
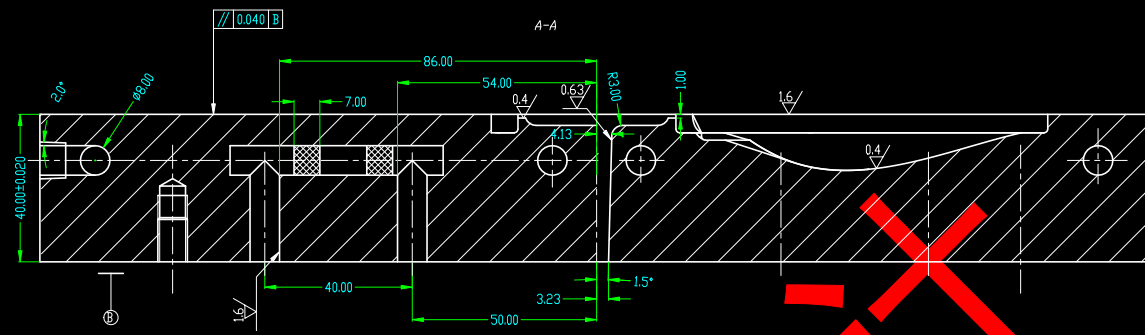
技术要求

热处理: 调质, 表面硬度
230HB—270HB.

						45			凸模
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计		2006.6.6	标准化			阶段标记	质量	比例	
审核								0.8:1	
工艺			批准			共 14 张	第 7 张	DZMJ01-06	

4-型腔-A2

共16张

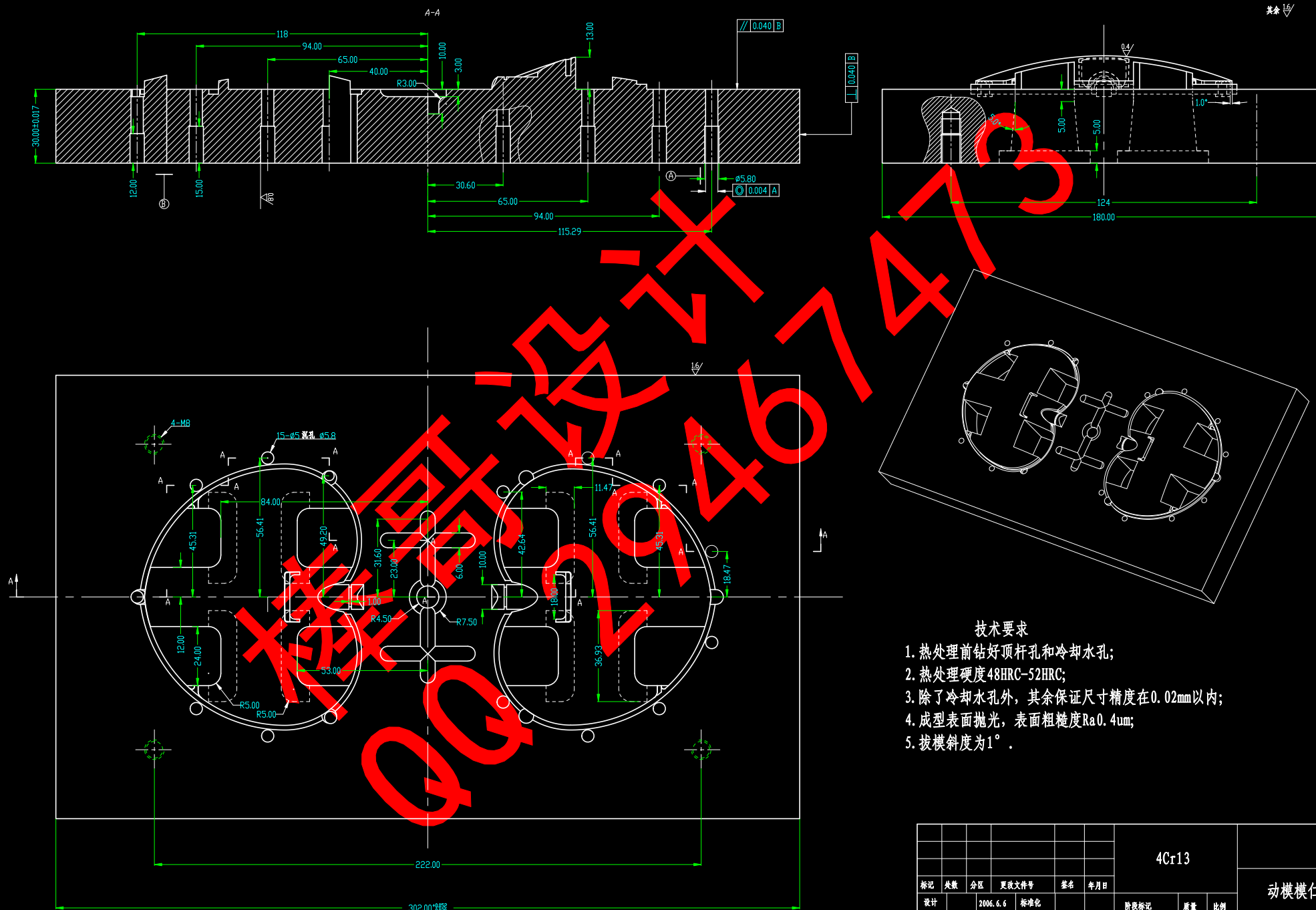


技术要求

1. 热处理硬度48HRC-52HRC;
2. 除了冷却水孔外, 其余保证尺寸精度在0.02mm以内;
3. 成型表面抛光, 表面粗糙度Ra0.4um;
4. 型腔未注圆角R1.

						4Cr13				
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日				定模模仁
设计			2006.6.6	标准化			阶段标记	质量	比例	
审核									1:1	
工艺				批准			共 14 张 第 4 张		DZMJ01-23	

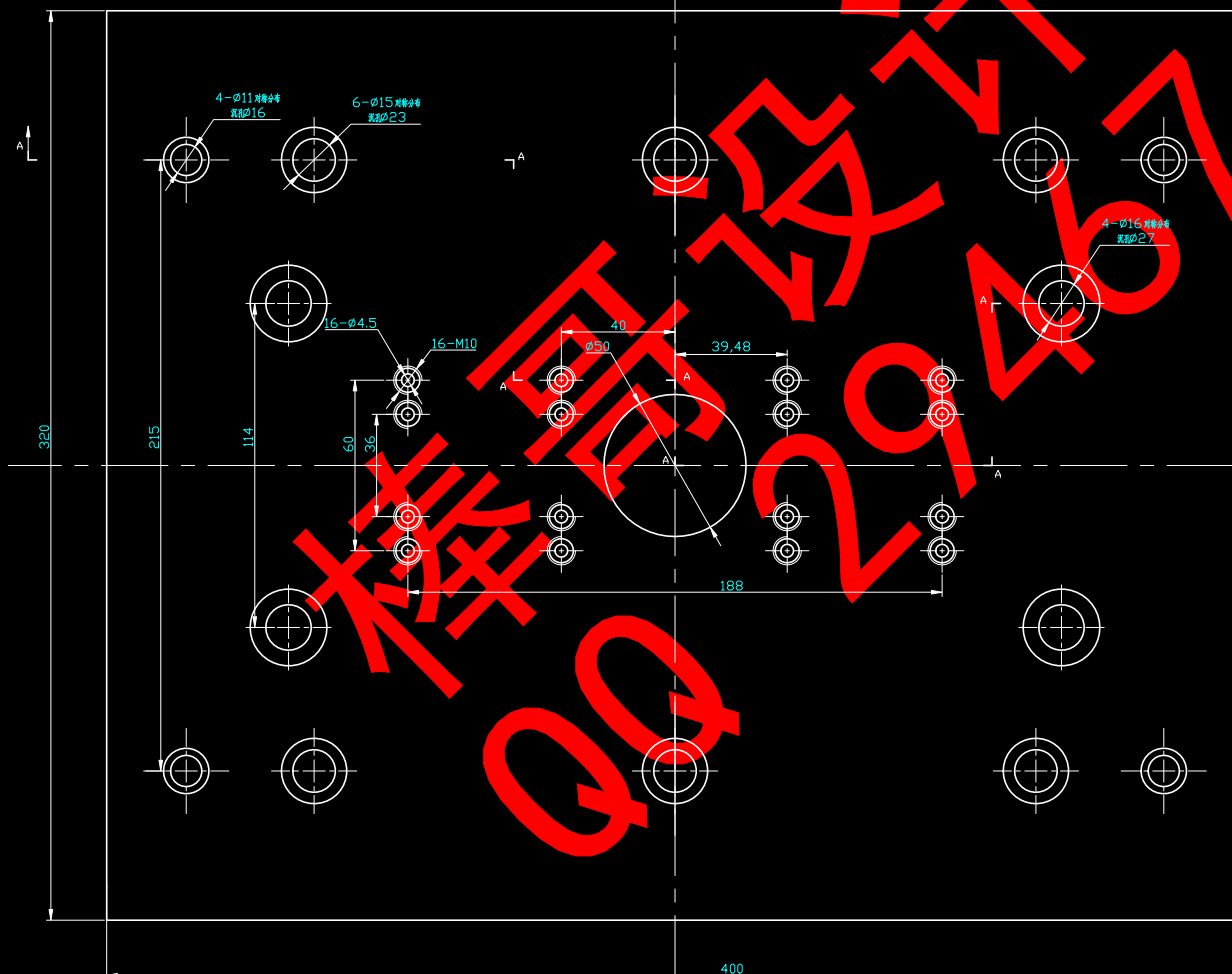
5-型芯-A2



技术要求

1. 热处理前钻好顶杆孔和冷却水孔;
2. 热处理硬度48HRC-52HRC;
3. 除了冷却水孔外, 其余保证尺寸精度在0.02mm以内;
4. 成型表面抛光, 表面粗糙度Ra0.4 μ m;
5. 拔模斜度为1°.

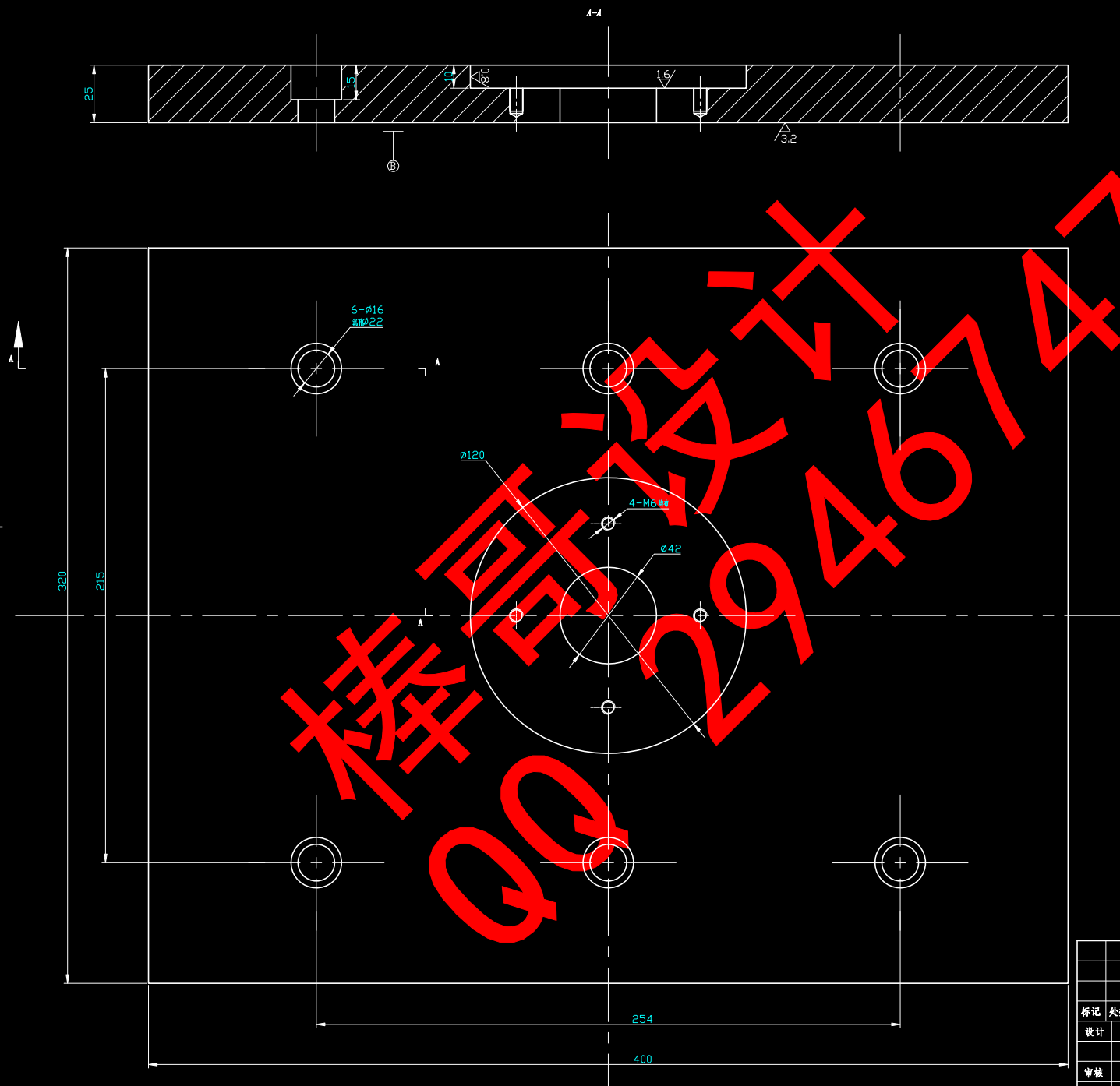
						4Cr13	动模模仁		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		对照标记	质量	比例
设计		2006.6.6	标准化						
审核								1:1	
工艺			批准			共 14 张		第 5 张	
						DZMJ01-25			



1. 热处理: 调质, 表面硬度230HB--270HB
2. 周边倒角 $2 \times 45^\circ$

						45	动模座板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		DZMJ01-01		
设计		2006.6.6	标准化						
						阶段标记	质量	比例	
								0.8:1	
审核						共 14 张 第 10 张			
工艺				批准					

7-定模座板-A1



其余 6.3/

技术要求

1. 热处理: 调质, 表面硬度 230HB—270HB
2. 周边倒角 $2 \times 45^\circ$

						45	定模座板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			2006. 6. 6	标准化		阶段标记	质量	比例	
审核								0.8:1	
工艺				批准		共 14 张	第 9 张	DZMJ01-10	

