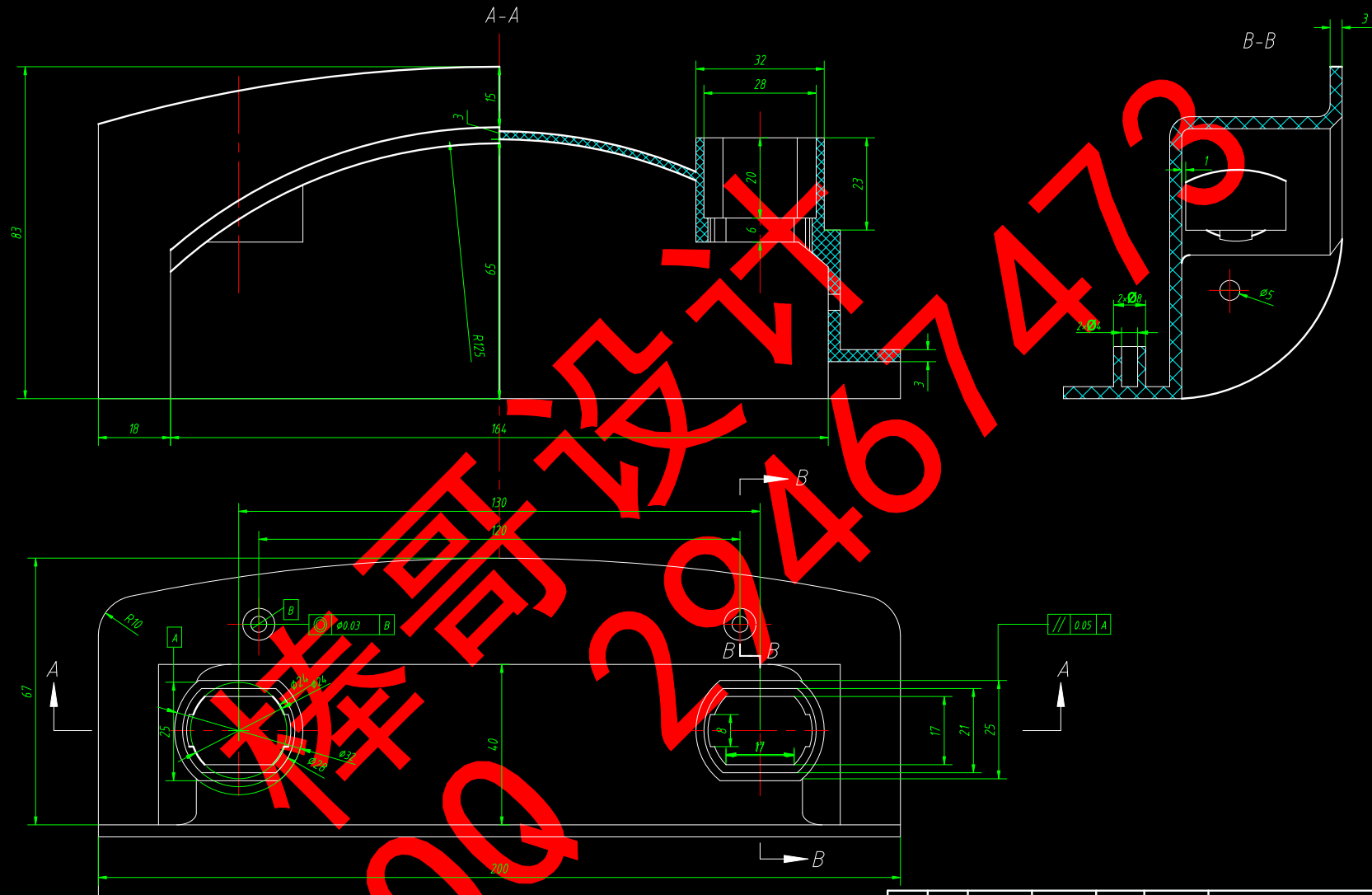
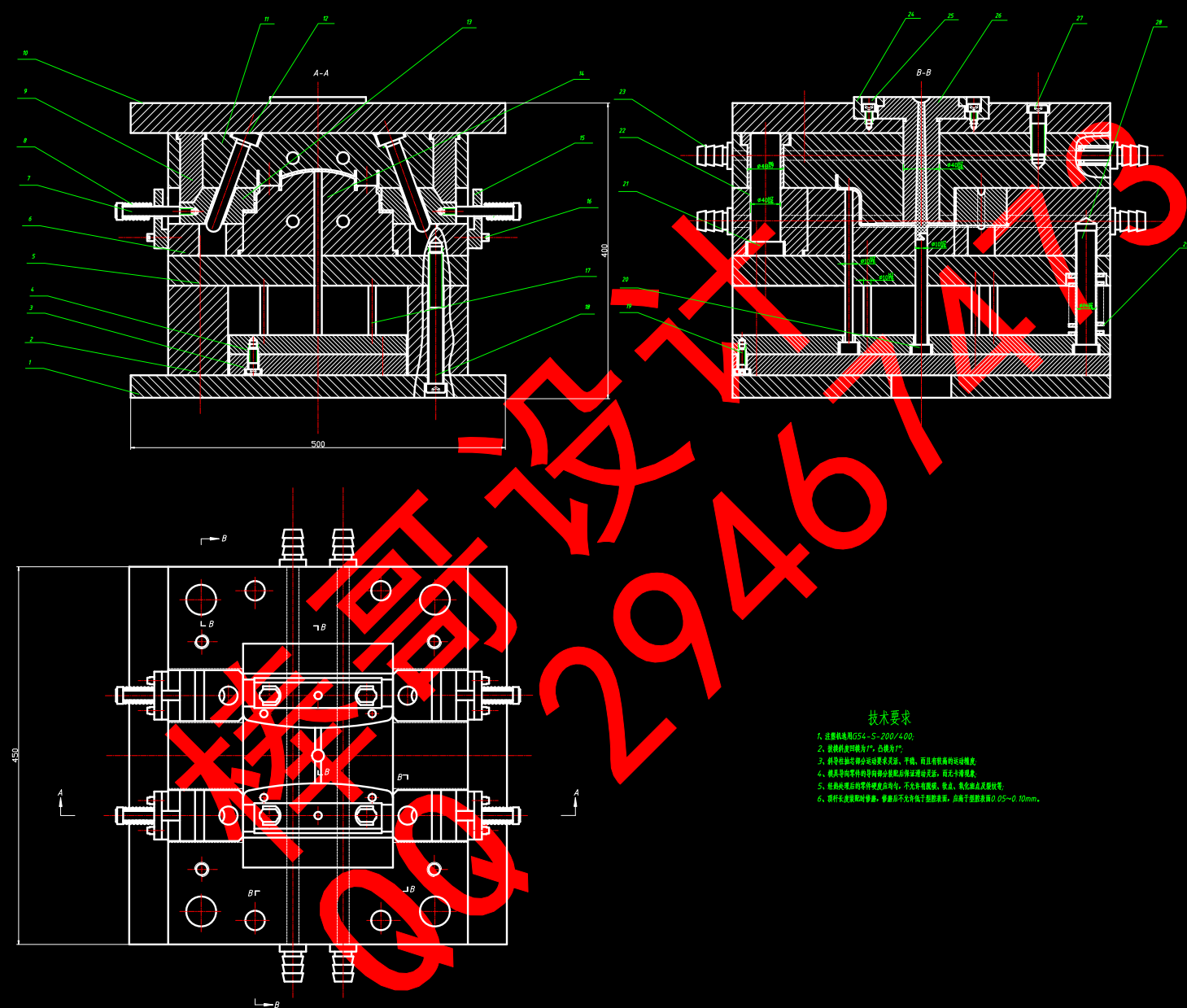


塑件图-A3



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	
制图		2013.4.1						1:1	
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			DZ-00

A0-加热器底座装配图模具



- 技术要求
1. 进模料用G54-S-200/400;
 2. 进模料用G54-S-200/400;
 3. 进模料用G54-S-200/400;
 4. 进模料用G54-S-200/400;
 5. 进模料用G54-S-200/400;
 6. 进模料用G54-S-200/400;

代号	名称	数量	材料	备注
1	进模料	4	STD	300x50x80
2	进模料	4	STD	300x50x80
3	进模料	4	STD	300x50x80
4	进模料	4	STD	300x50x80
5	进模料	4	STD	300x50x80
6	进模料	4	STD	300x50x80
7	进模料	4	STD	300x50x80
8	进模料	4	STD	300x50x80
9	进模料	4	STD	300x50x80
10	进模料	4	STD	300x50x80
11	进模料	4	STD	300x50x80
12	进模料	4	STD	300x50x80
13	进模料	4	STD	300x50x80
14	进模料	4	STD	300x50x80
15	进模料	4	STD	300x50x80
16	进模料	4	STD	300x50x80
17	进模料	4	STD	300x50x80
18	进模料	4	STD	300x50x80
19	进模料	4	STD	300x50x80
20	进模料	4	STD	300x50x80
21	进模料	4	STD	300x50x80
22	进模料	4	STD	300x50x80
23	进模料	4	STD	300x50x80
24	进模料	4	STD	300x50x80
25	进模料	4	STD	300x50x80
26	进模料	4	STD	300x50x80
27	进模料	4	STD	300x50x80
28	进模料	4	STD	300x50x80
29	进模料	4	STD	300x50x80
30	进模料	4	STD	300x50x80
31	进模料	4	STD	300x50x80
32	进模料	4	STD	300x50x80
33	进模料	4	STD	300x50x80
34	进模料	4	STD	300x50x80
35	进模料	4	STD	300x50x80
36	进模料	4	STD	300x50x80
37	进模料	4	STD	300x50x80
38	进模料	4	STD	300x50x80
39	进模料	4	STD	300x50x80
40	进模料	4	STD	300x50x80
41	进模料	4	STD	300x50x80
42	进模料	4	STD	300x50x80
43	进模料	4	STD	300x50x80
44	进模料	4	STD	300x50x80
45	进模料	4	STD	300x50x80
46	进模料	4	STD	300x50x80
47	进模料	4	STD	300x50x80
48	进模料	4	STD	300x50x80
49	进模料	4	STD	300x50x80
50	进模料	4	STD	300x50x80
51	进模料	4	STD	300x50x80
52	进模料	4	STD	300x50x80
53	进模料	4	STD	300x50x80
54	进模料	4	STD	300x50x80
55	进模料	4	STD	300x50x80
56	进模料	4	STD	300x50x80
57	进模料	4	STD	300x50x80
58	进模料	4	STD	300x50x80
59	进模料	4	STD	300x50x80
60	进模料	4	STD	300x50x80
61	进模料	4	STD	300x50x80
62	进模料	4	STD	300x50x80
63	进模料	4	STD	300x50x80
64	进模料	4	STD	300x50x80
65	进模料	4	STD	300x50x80
66	进模料	4	STD	300x50x80
67	进模料	4	STD	300x50x80
68	进模料	4	STD	300x50x80
69	进模料	4	STD	300x50x80
70	进模料	4	STD	300x50x80
71	进模料	4	STD	300x50x80
72	进模料	4	STD	300x50x80
73	进模料	4	STD	300x50x80
74	进模料	4	STD	300x50x80
75	进模料	4	STD	300x50x80
76	进模料	4	STD	300x50x80
77	进模料	4	STD	300x50x80
78	进模料	4	STD	300x50x80
79	进模料	4	STD	300x50x80
80	进模料	4	STD	300x50x80
81	进模料	4	STD	300x50x80
82	进模料	4	STD	300x50x80
83	进模料	4	STD	300x50x80
84	进模料	4	STD	300x50x80
85	进模料	4	STD	300x50x80
86	进模料	4	STD	300x50x80
87	进模料	4	STD	300x50x80
88	进模料	4	STD	300x50x80
89	进模料	4	STD	300x50x80
90	进模料	4	STD	300x50x80
91	进模料	4	STD	300x50x80
92	进模料	4	STD	300x50x80
93	进模料	4	STD	300x50x80
94	进模料	4	STD	300x50x80
95	进模料	4	STD	300x50x80
96	进模料	4	STD	300x50x80
97	进模料	4	STD	300x50x80
98	进模料	4	STD	300x50x80
99	进模料	4	STD	300x50x80
100	进模料	4	STD	300x50x80

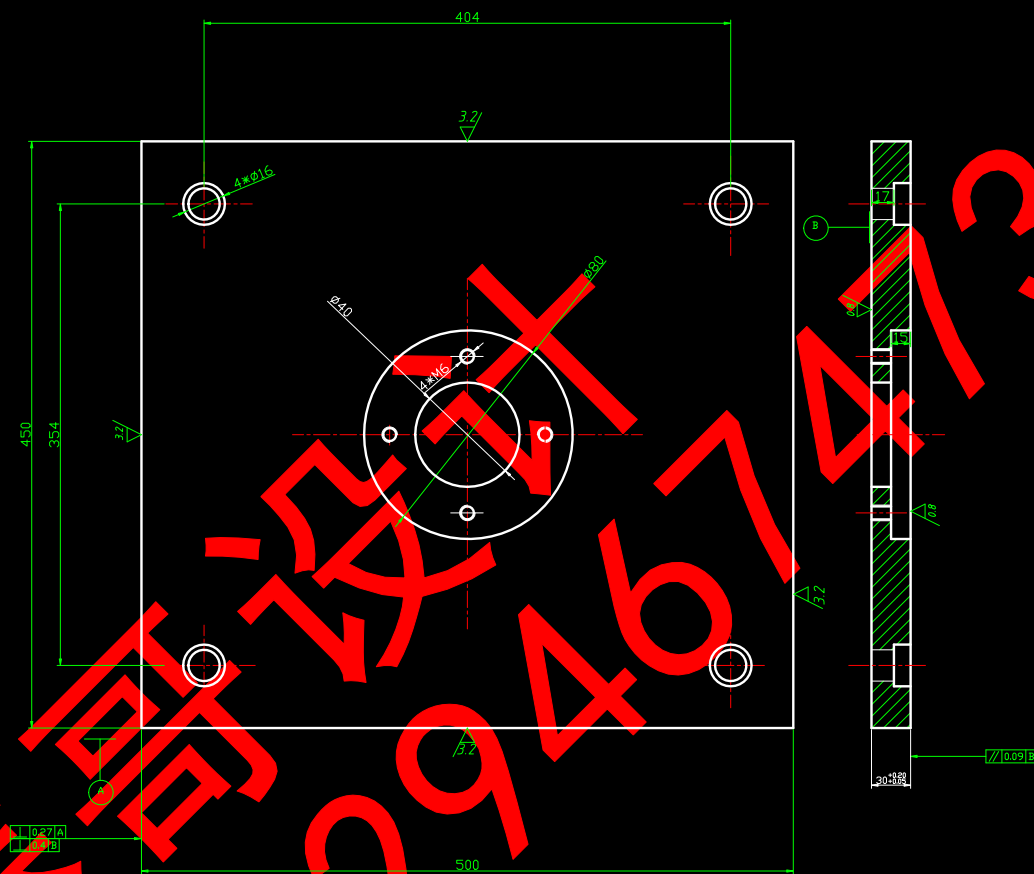
						45 钢		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)			阶段标识
绘图		2013.4.1					重量	
审核							比例	
工艺						共 张	第 张	
							DZ-002	

其余 $\frac{3.2}{\triangle}$



						45 钢			
标记	数量	分区	表格文件号	签名	年月日		定模板		
设计	2013.4.1	标准号	(编者)	(年月日)	物料标识		重量	比例	
制图	2013.4.1						1:2	DZ-009	
审核									
工艺		批准			共	张	第		张

A2-定模座板



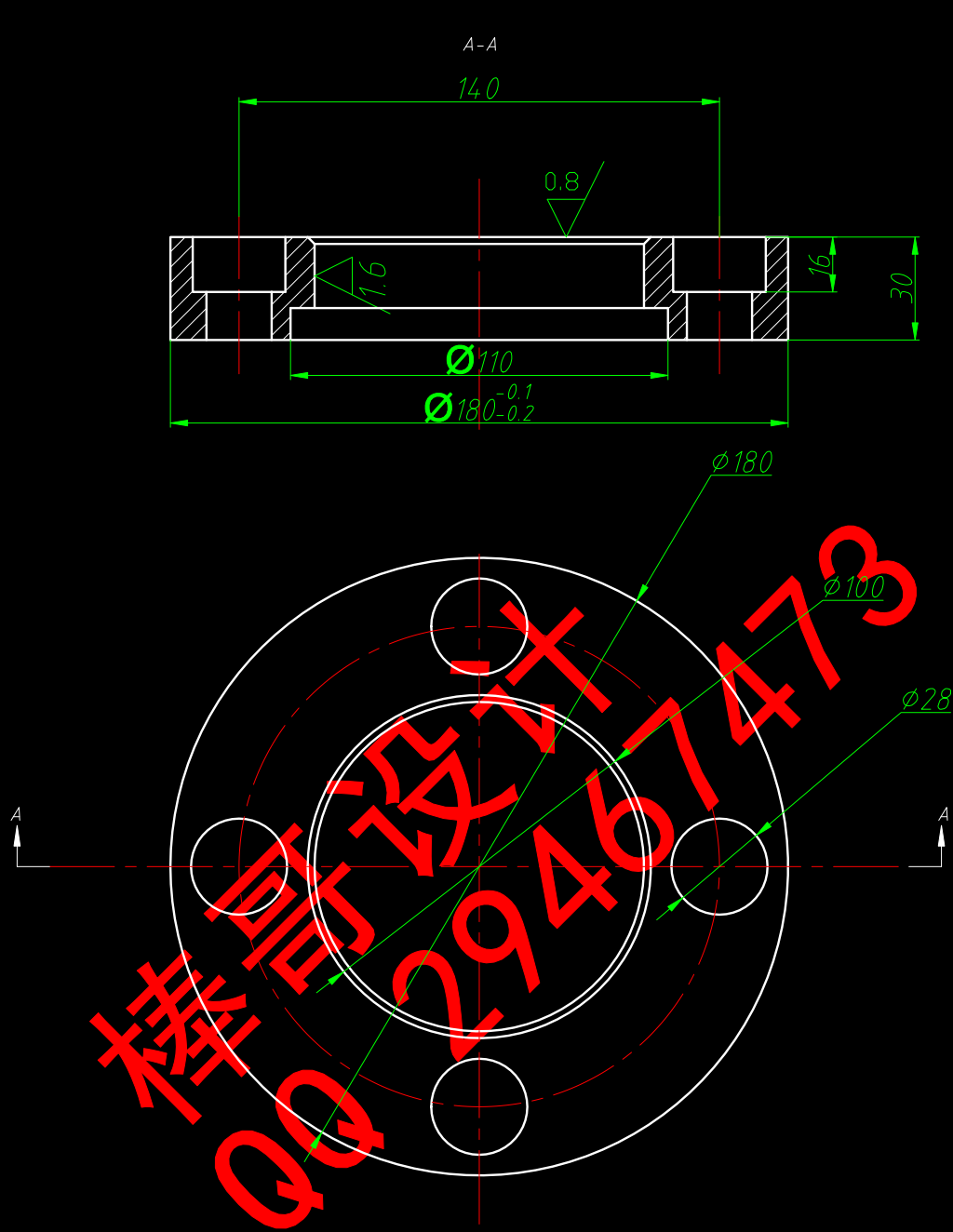
技术要求:

- 1、表面要冲为HRc40-45。

							45 钢	
标记	材料	分区	更改文件号	签名	年月日	审核标识	数量	比例
设计		2013.4.1	陈德化 (签名)	年月日				
制图		2013.4.1						1:2
审核								
工艺			批准				共 张	第 张

DZ-008

A2-定位圈



其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

- 1、表面要淬火HRC40-45。
- 2、未注倒角C1。

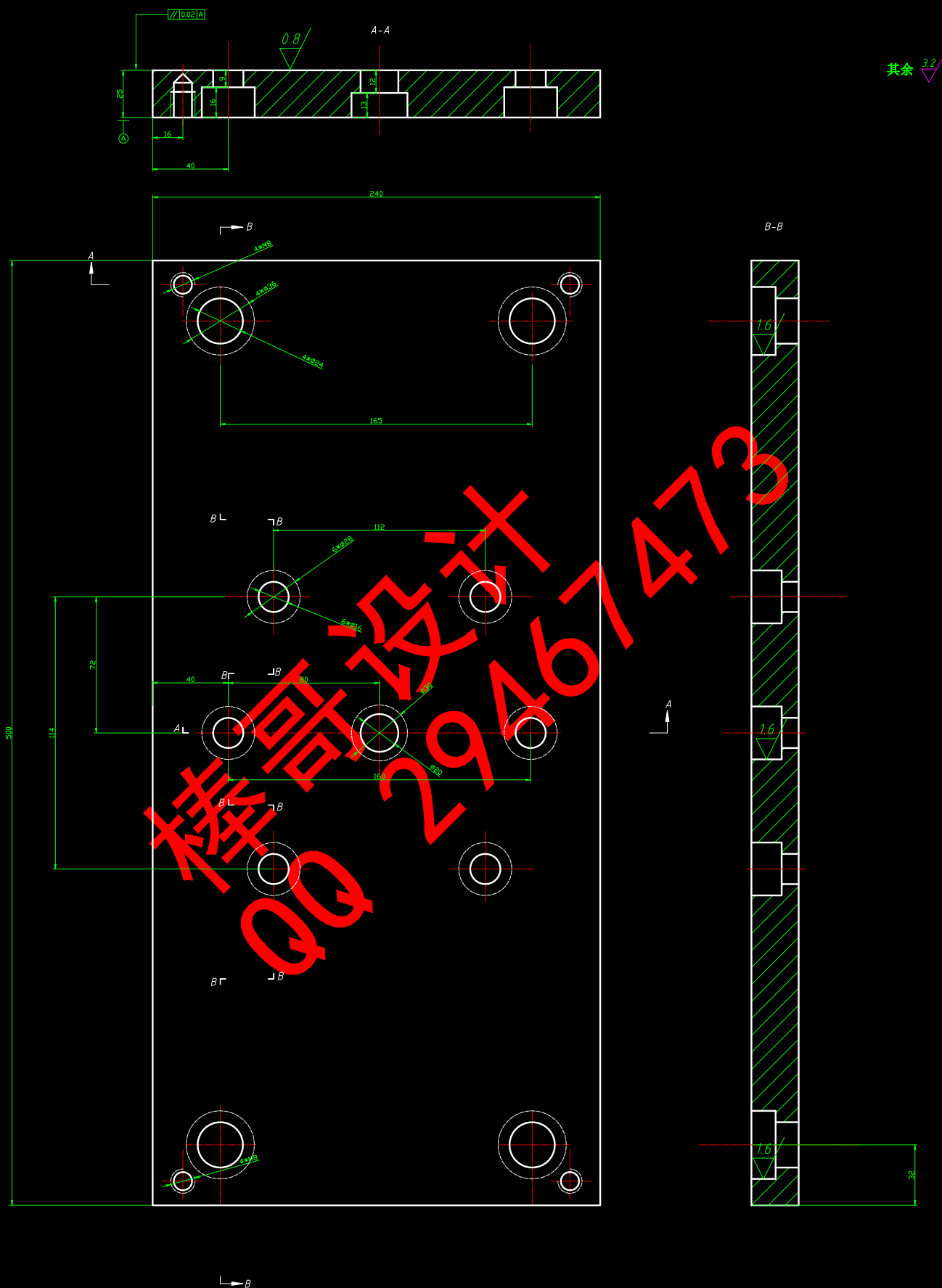
						45 钢				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例		
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)					
制图		2013.4.1								
审核								1:1		
工艺			批准			共 张	第 张		DZ-019	

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



						45钢				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识		重量	比例	型芯固定板
制图		2013.4.1								
审核										DZ-017
工艺			批准			共 张		第 张		

A2-推杆固定板



技术要求:

材料T10A, 淬火处理, HRC52~57.

						45 钢			DZ-004
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	数量	重量	比例	
设计		2013.4.1	标准	(姓名)	(年月日)	数量		1:2	
审核		2013.4.1							
工艺			批准			共	张	第	

A2-推杆支撑板

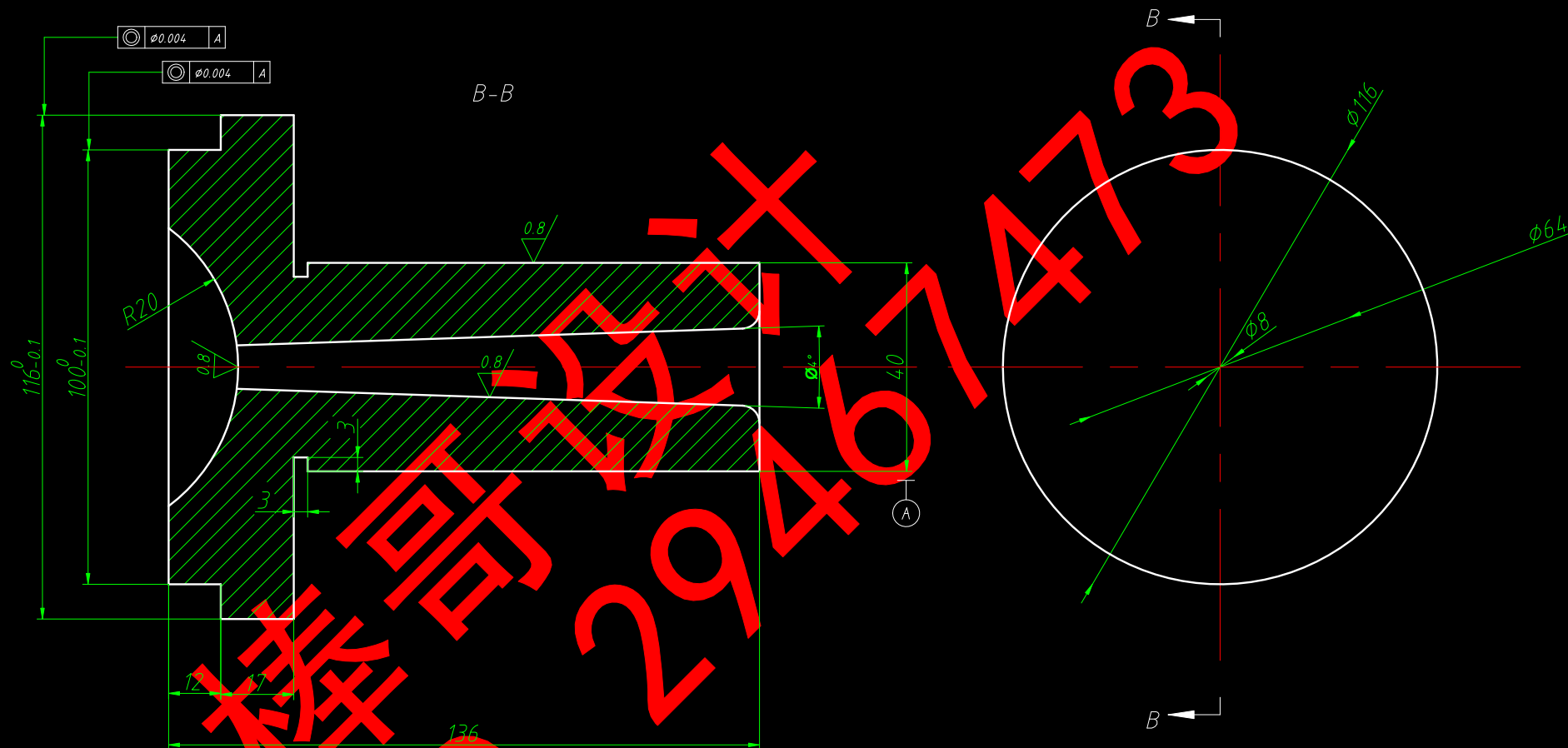


技术要求:
1、表面要淬HRC40-45。

							45 钢			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例		
制图		2013.4.1						1:2		
审核										
工艺			批准				共	张	第	张

DZ-003

A3-交口套



技术要求:

1、淬火 $HRC40-45$ 。

						T8					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识		重量			
绘图		2013.4.1							1:1	DZ-020	
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					

A4-导套



其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求

1. a 出可选用砂轮越程槽;
2. 未注倒角 $C1$.

						T10			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	
制图		2013.4.1						1:1	DZ-017
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

A4-拉料杆

其余 $\sqrt{3.2}$

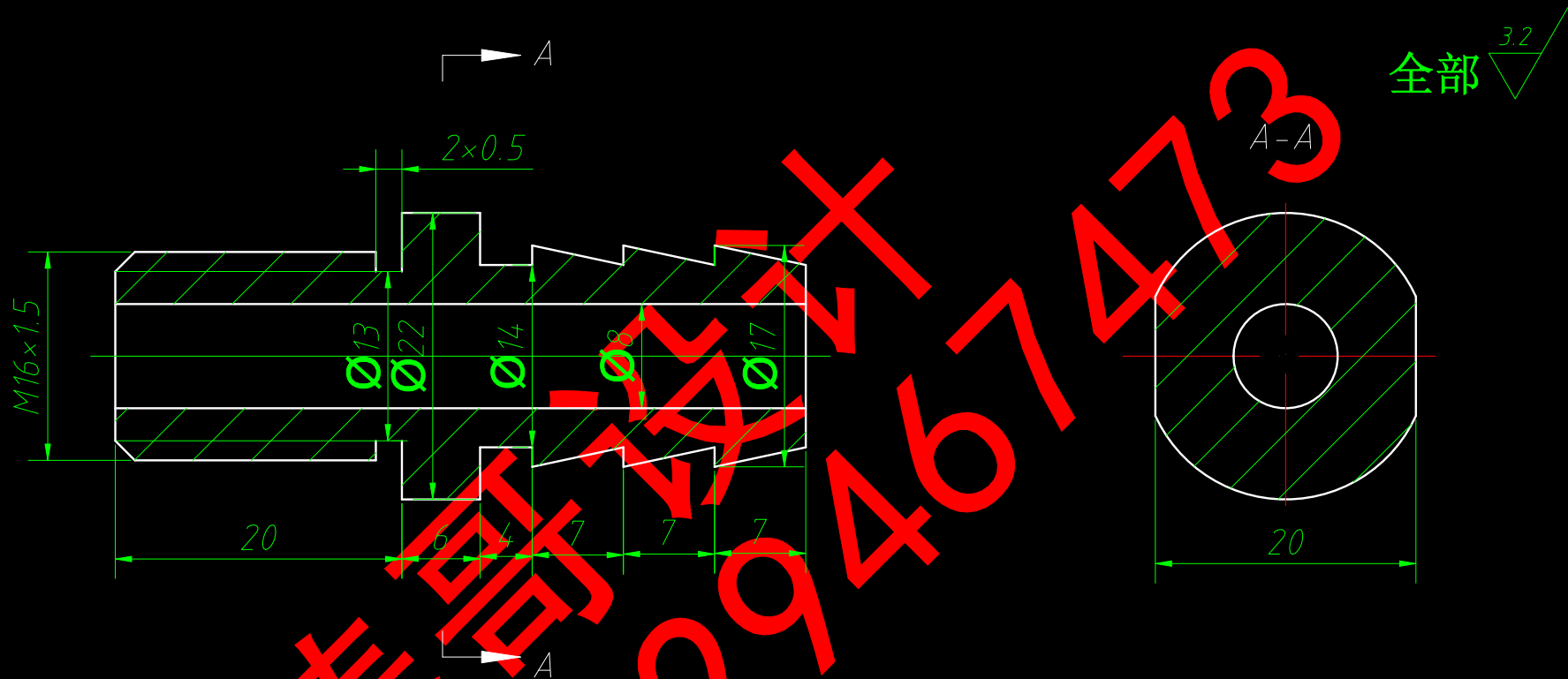


技术要求:

1. 淬火硬度HRC50-55。
2. 棱边倒角C2。

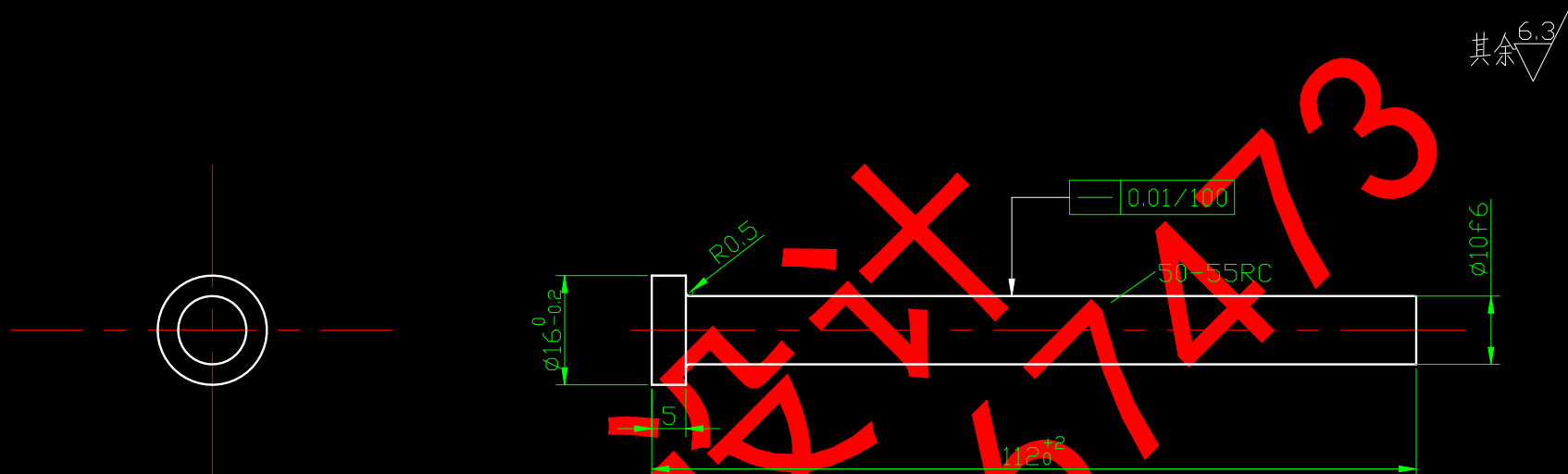
						T8				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例		
绘图		2013.4.1						1:1		
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	DZ-015

A4-水嘴



						黄铜				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	DZ-018	
绘图		2013.4.1						1:1		
审核										
工艺			批准			共	张	第		
						张		张		

A4-推杆



技术要求:

1、表面要淬火HRC40-45。

						T10			推杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	DZ-014	
绘图								1:1		
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

A4-斜导柱



技术要求:

1. 表面要淬火HRC40-45。

						T8				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例		
制图		2013.4.1						2:1		
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	DZ-010