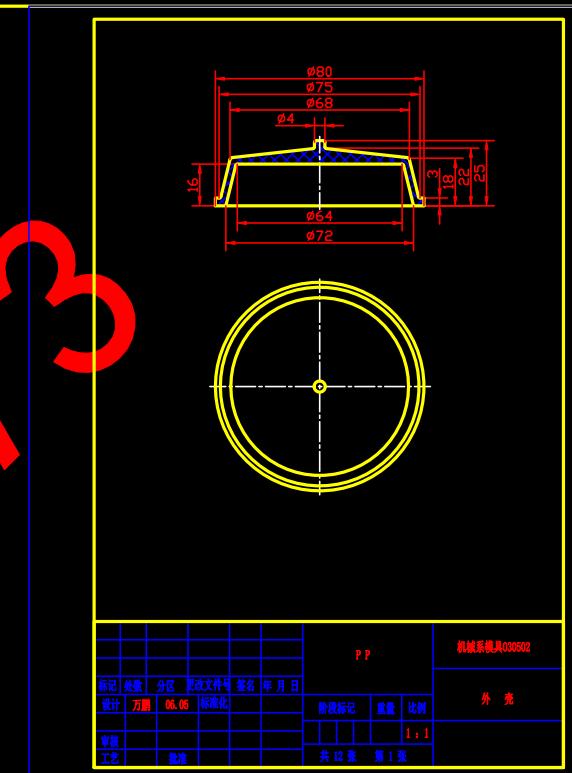
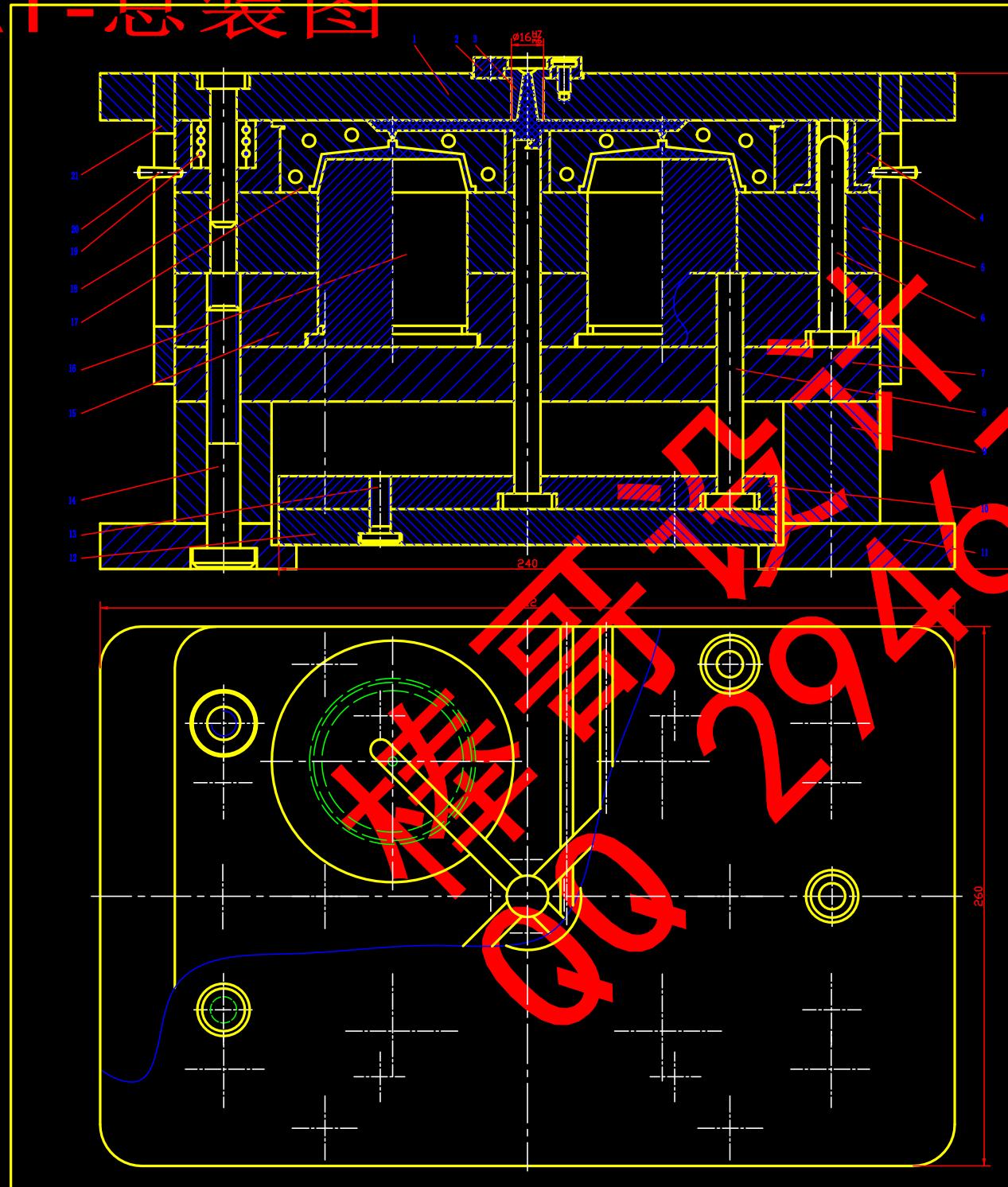


技术要求

- 1、制造精度要求不高
- 2、塑件用淡蓝色渲染
- 3、用于医药

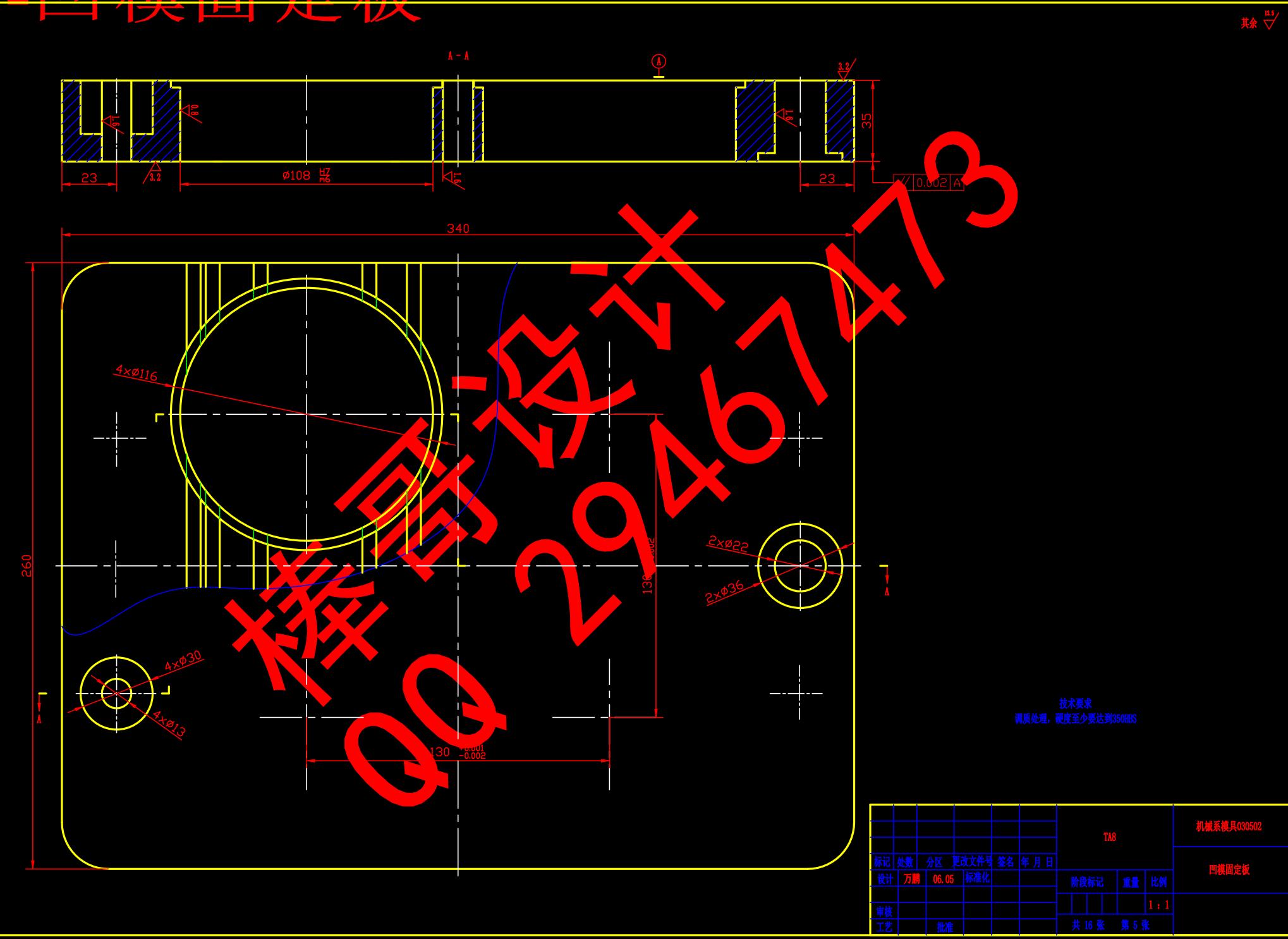
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	PP			机械系模具030502
设计	万鹏	06.05	标准化			阶段标记			外 壳
审核						重量			
工艺		批准				比例			1 : 1
						共 16 张			第 1 张

A1-总装图

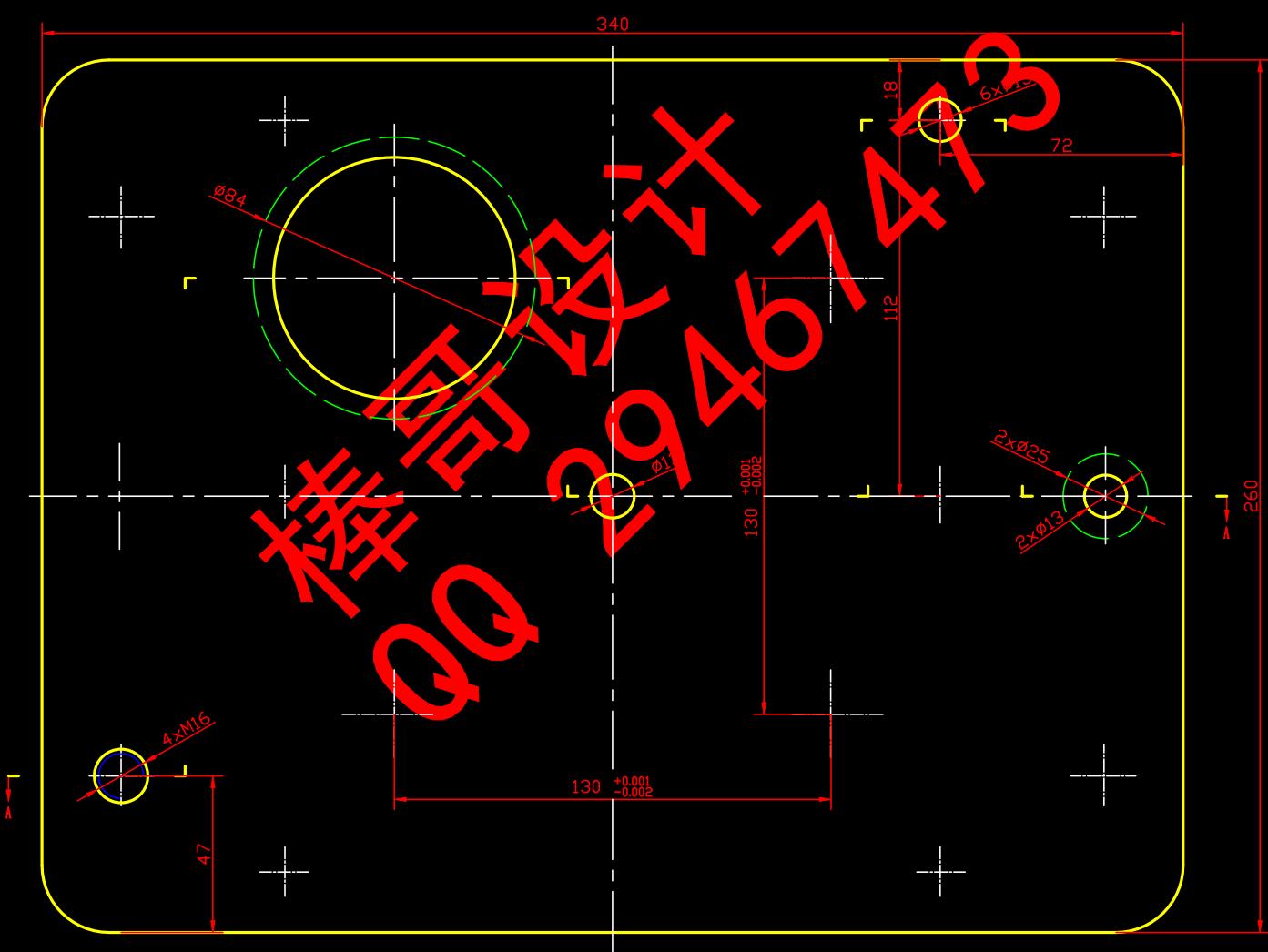
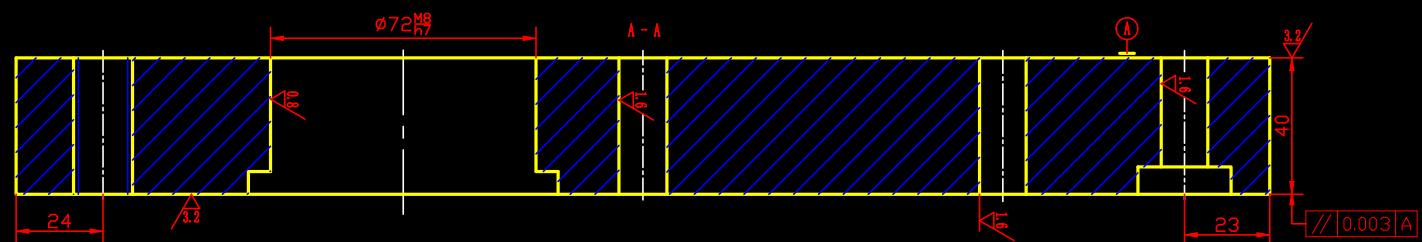


21	定距拉板		2	45		
20	限位钉		2	45		
19	弹簧		4	45		
18	导柱	ø13 x 78	4	45		
17	凹模	340 x 260 x 35	2	6235		
16	型芯		2	9235		
15	型芯侧板		2	78A		
14	螺钉	M10	4	45		
13	螺钉	M10	4	45		
12	推板	120 x 120 x 16	1	45		
11	活动底板	412 x 260 x 23	2	H7200		
10	推杆固定板	120 x 120 x 17	1	45		
9	垫块	47 x 47 x 58	2	45		
8	推杆	ø13 x 102	6	45		
7	支承板	340 x 260 x 35	1	45		
6	导柱	ø13 x 106	2	45		
5	底板	340 x 260 x 50	1	78A		
4	中间板	340 x 260 x 35	1	78A		
3	主进料槽		1	78		
2	定位圈		1	45		
1	定模侧座	412 x 260 x 23	1	H7200		
序号		名称	规格	数量	材料	备注
						机械系统图030502
						总装图
标记	处数	小计	更改文号	签名	年 月 日	
设计	万鹏	06.05	标准化			
					投料标记	直角
						比例
审核						1:1
工艺						
					共 16 页	第 2 页

A2-凹模固定板



A2-凸模固定板

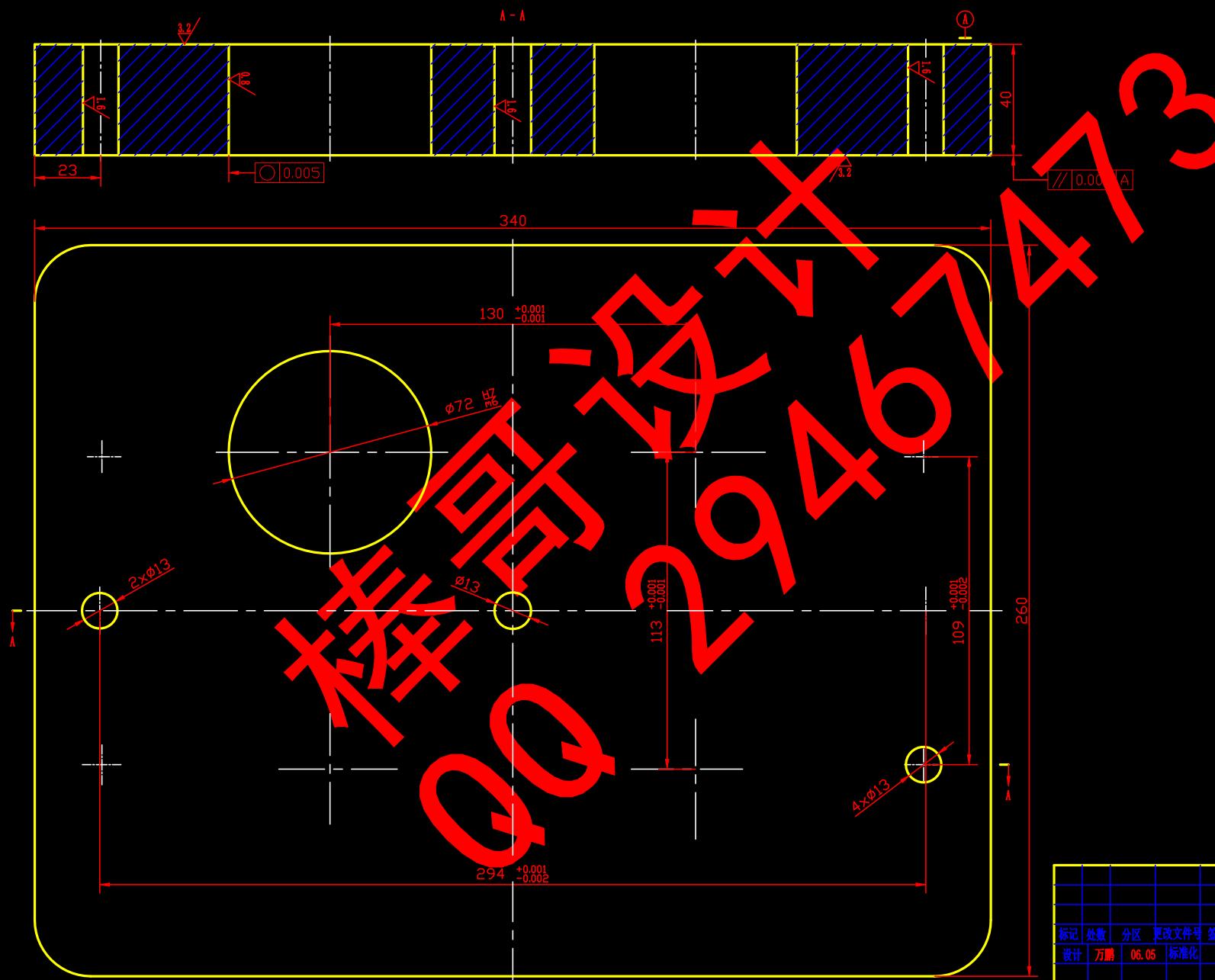


技术要求
调质处理, 硬度至少要达到350HBS

T 8						机械系模具030502
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	凸模固定板
设计	万鹏	06.05	标准化			
审核						
工艺						
						1 : 1
						共 16 张 第 6 张

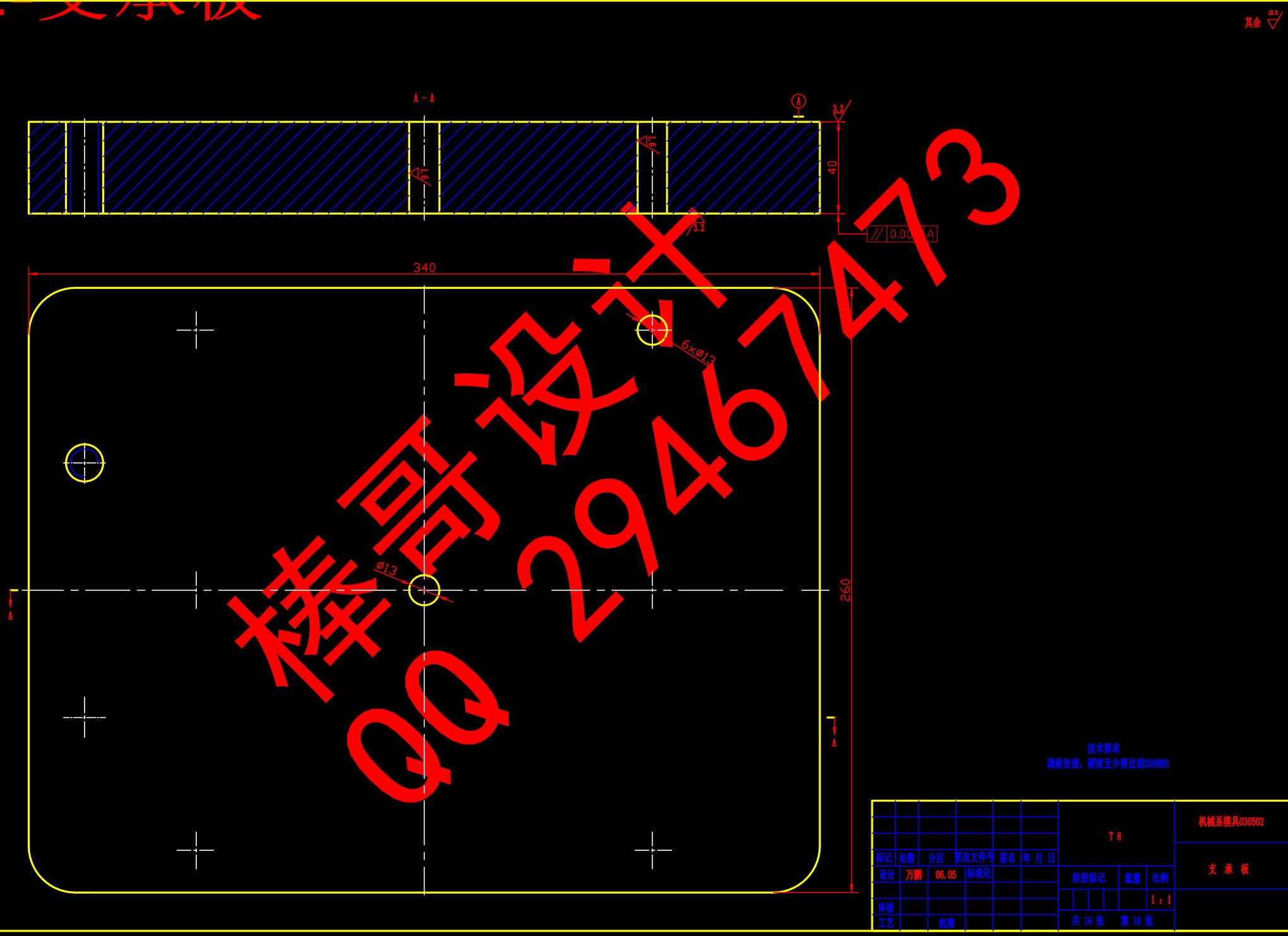
A2-脱模板

其余



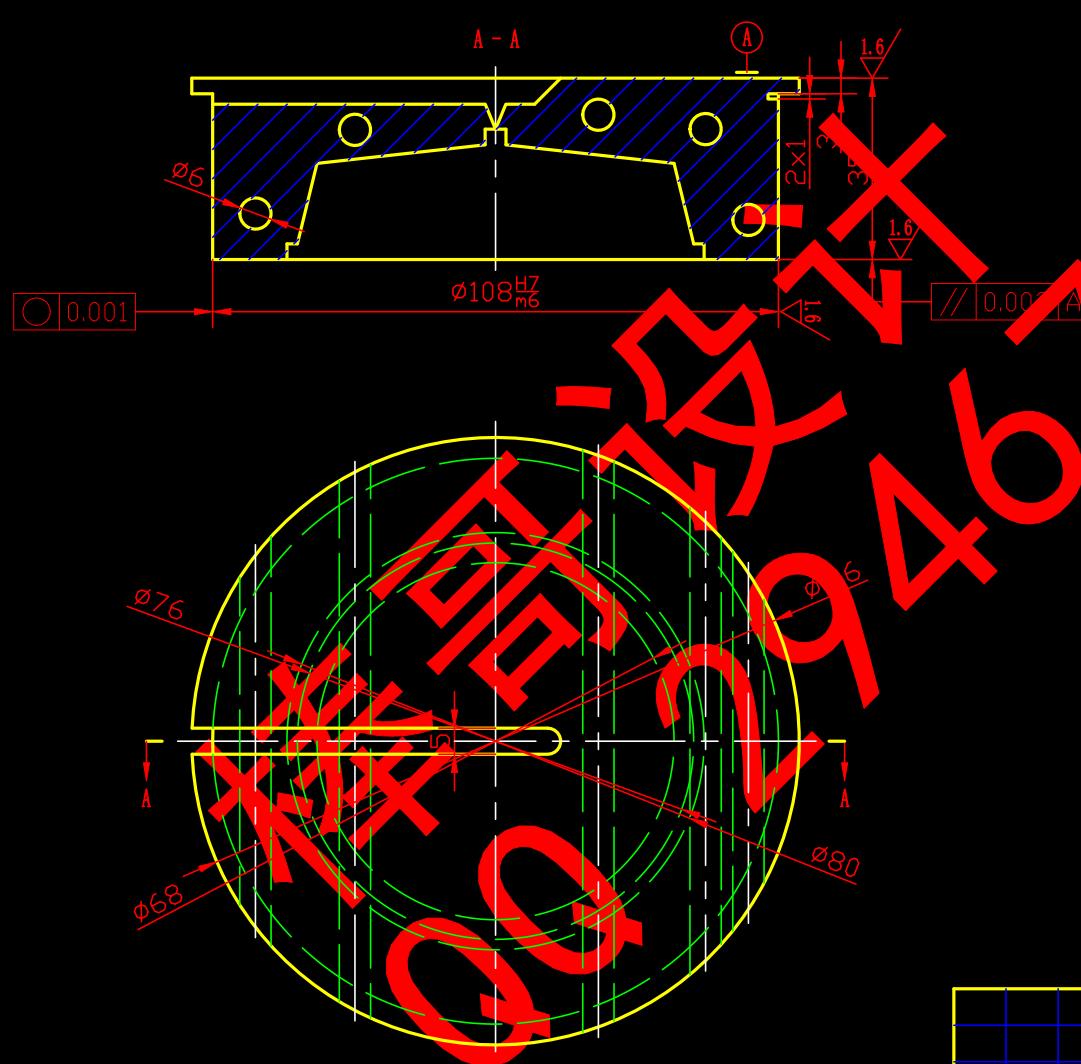
A2-支承板

其余



A3-凹模

12.5
其余

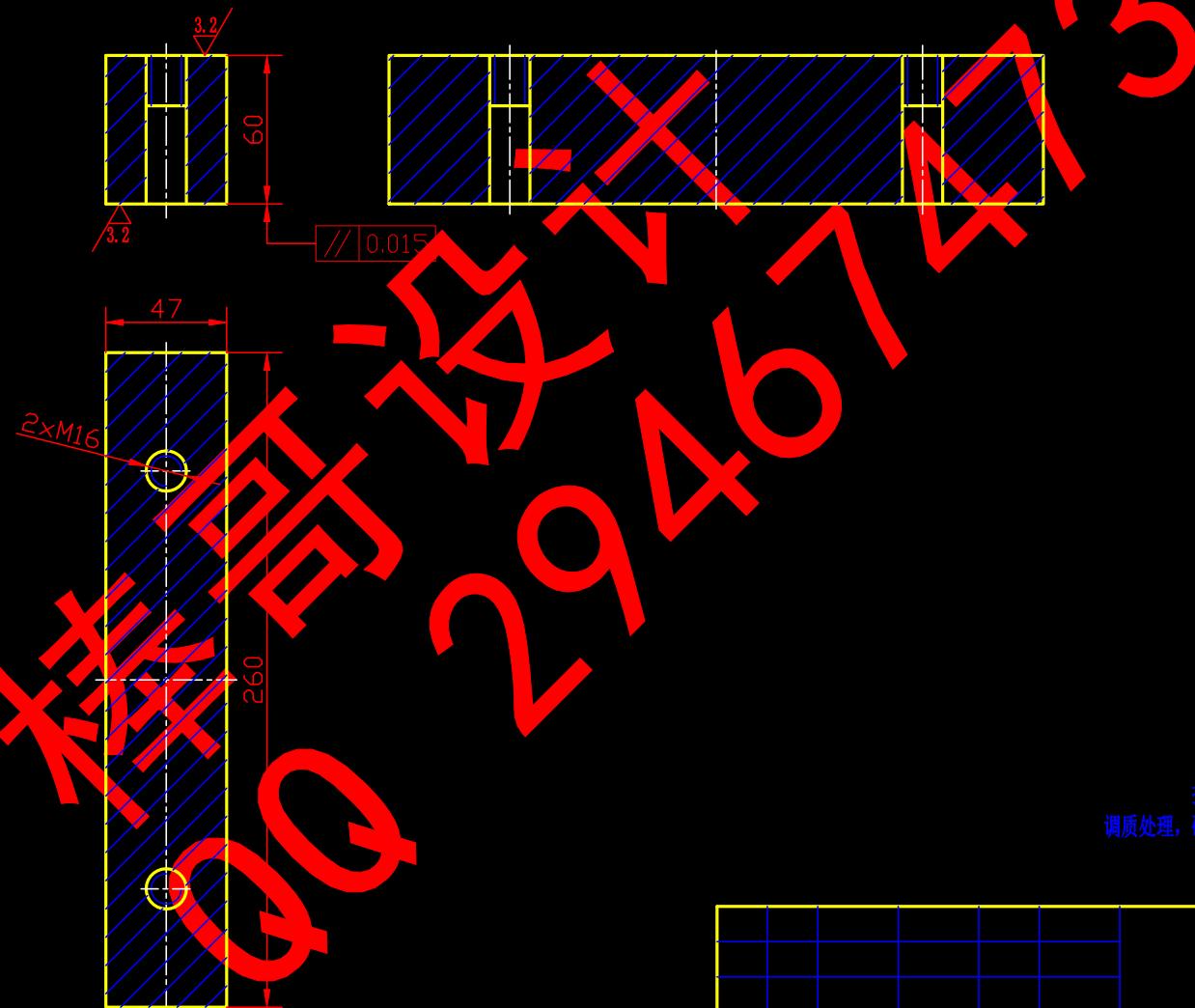


技术要求
调质处理, 硬度要达到56-62HRC

Q235						机械系模具030502		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	凹模		
设计	万鹏	06.05	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1 : 1
工艺		批准				共 16 张	第 4 张	

A3-垫板

其余

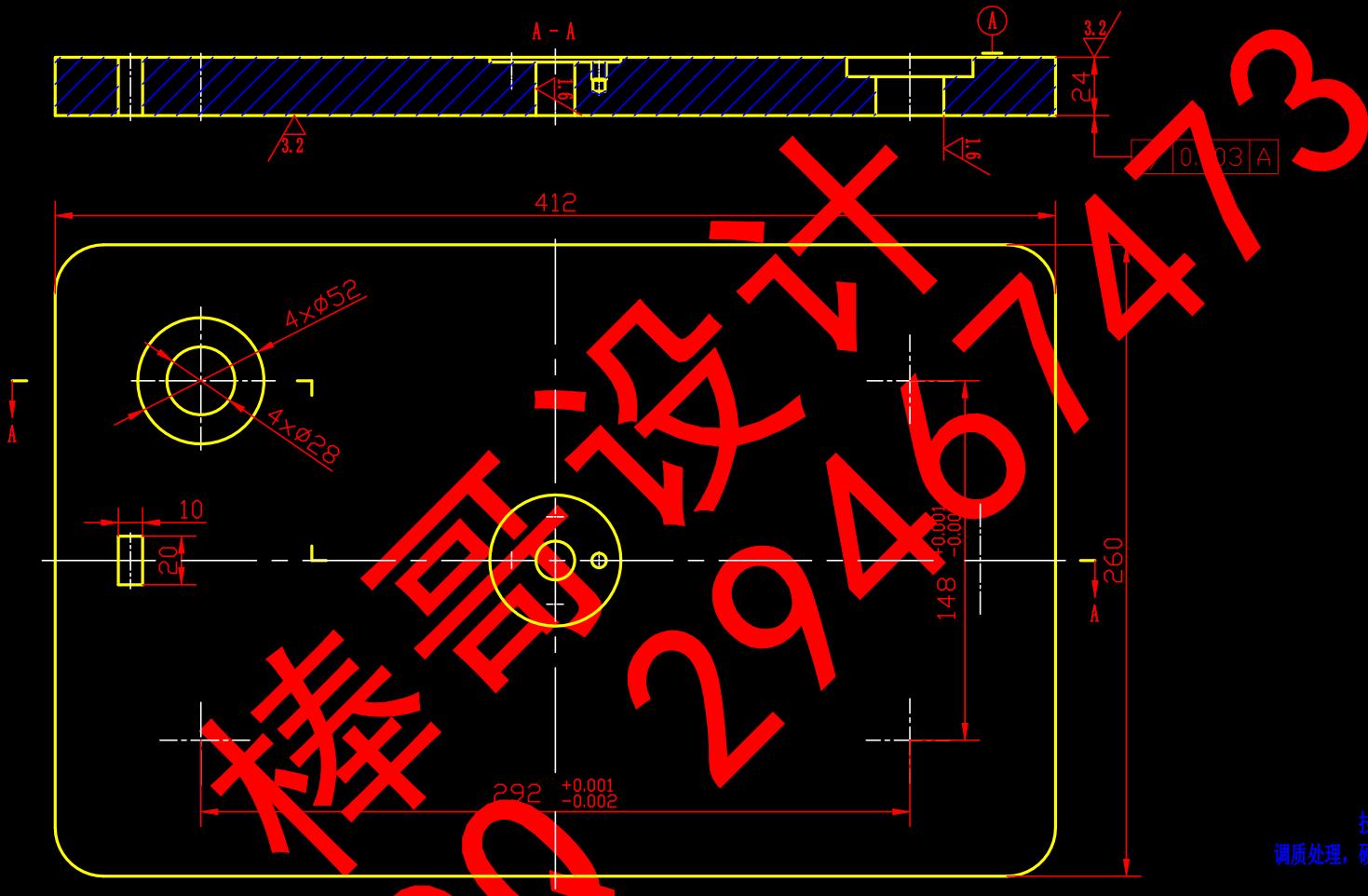


技术要求
调质处理, 硬度至少要达到350HBS

T 8						机械系模具030502		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	垫 块		
设计	万鹏	06.05	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1 : 2
工艺		批准				共 16 张	第 9 张	

A3-定模板

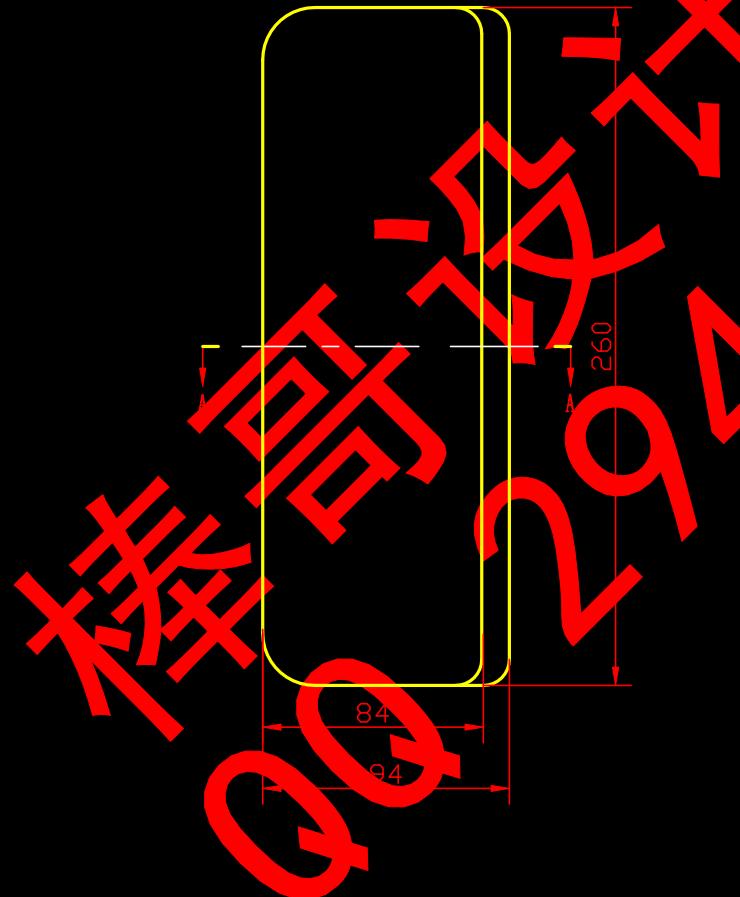
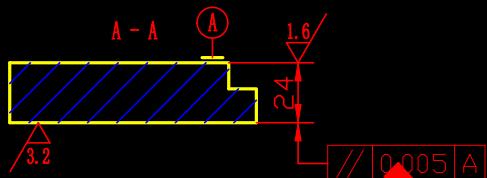
其余



A3-动模座板

其余

12.5

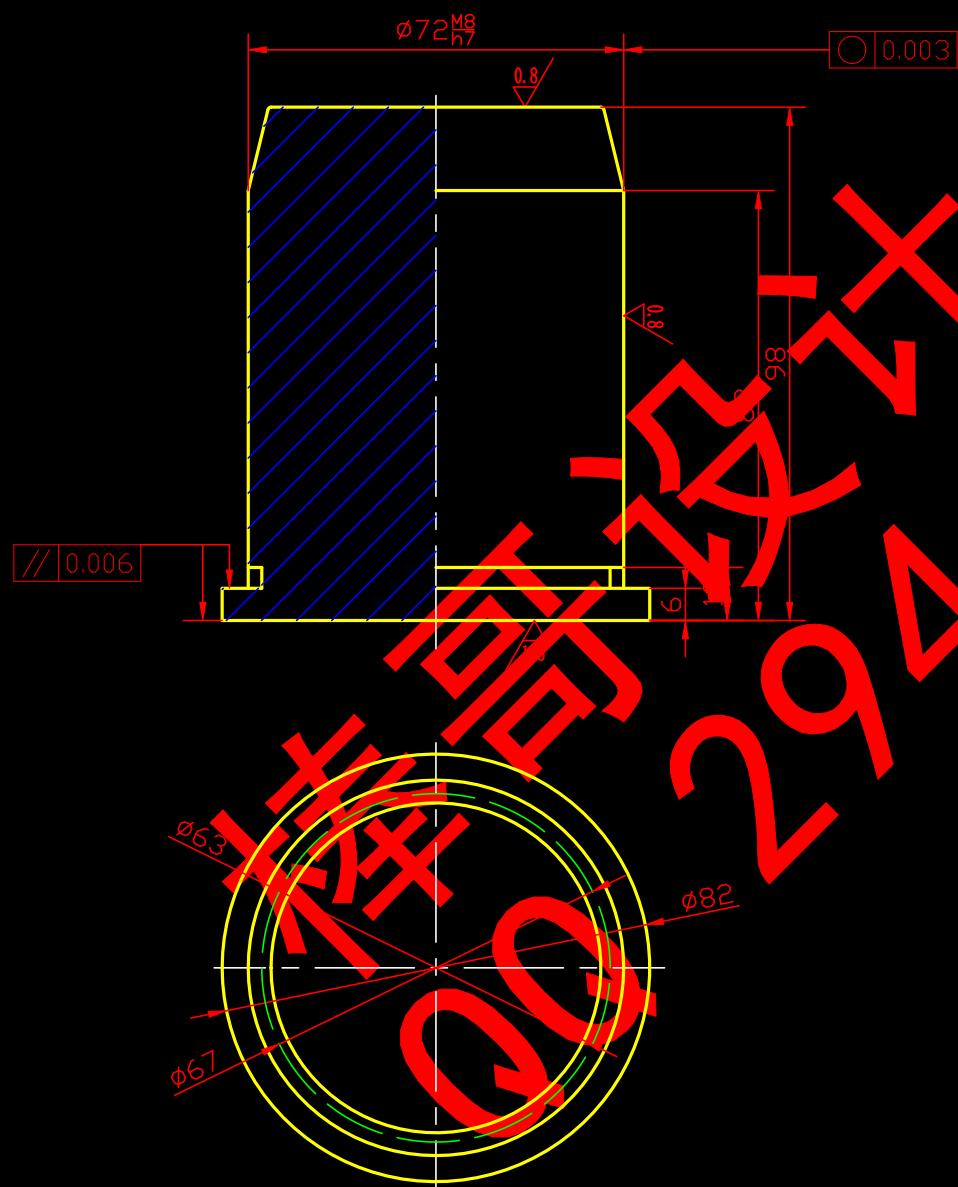


技术要求
调质处理, 硬度至少要达到380HBS

T 8						机械系模具030502		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	动模座板		
设计	万鹏	06.05	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1 : 2
工艺		批准				共 16 张	第 14 张	

A3-凸模

其余 12.5

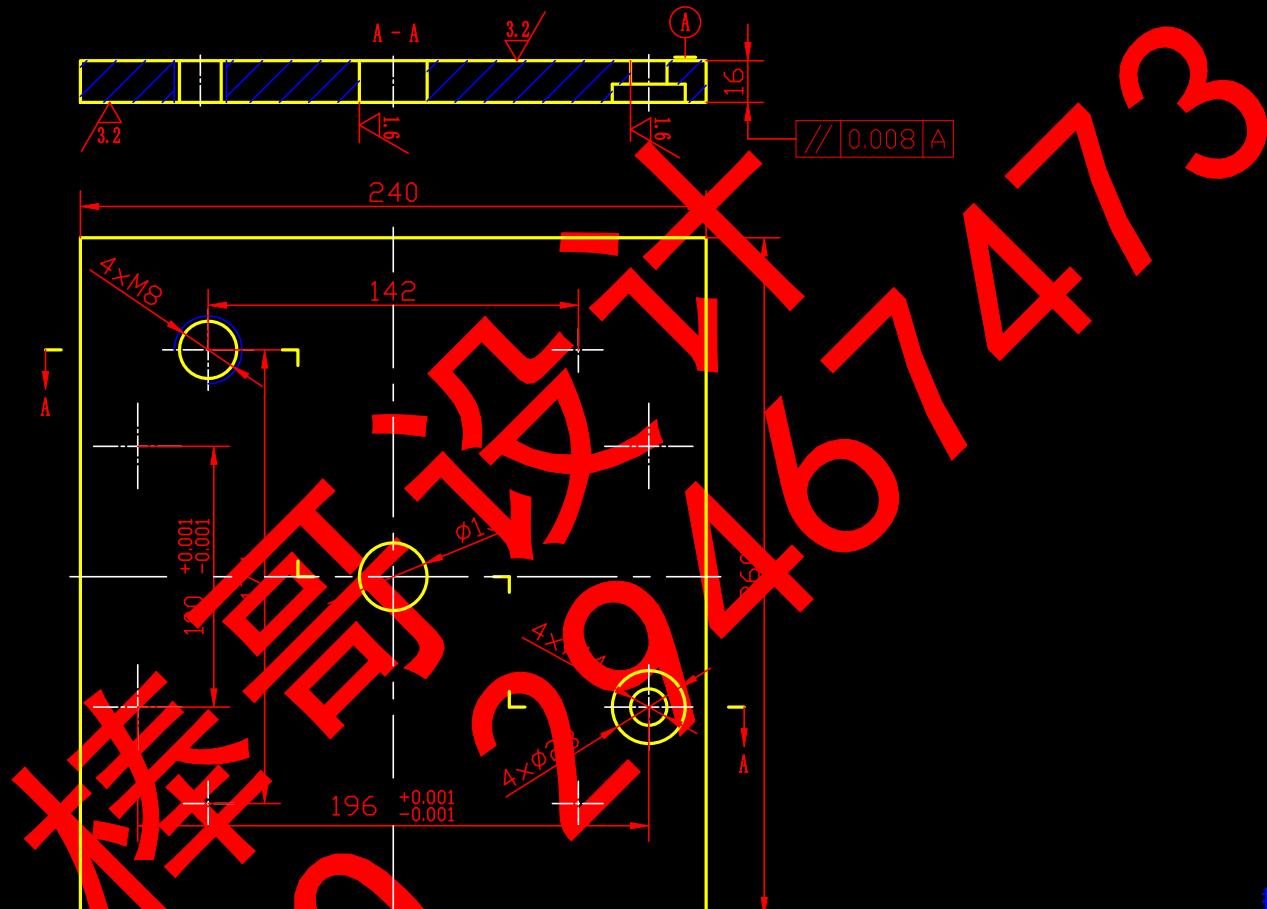


技术要求
调质处理, 硬度要达到56-62HRC

Q235						机械系模具030502		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	凸模		
设计	万鹏	06.05	标准化			阶段标记	重量	比例
								1 : 1
审核								
工艺		批准				共 16 张	第 3 张	

A3-推板

其余 12.5

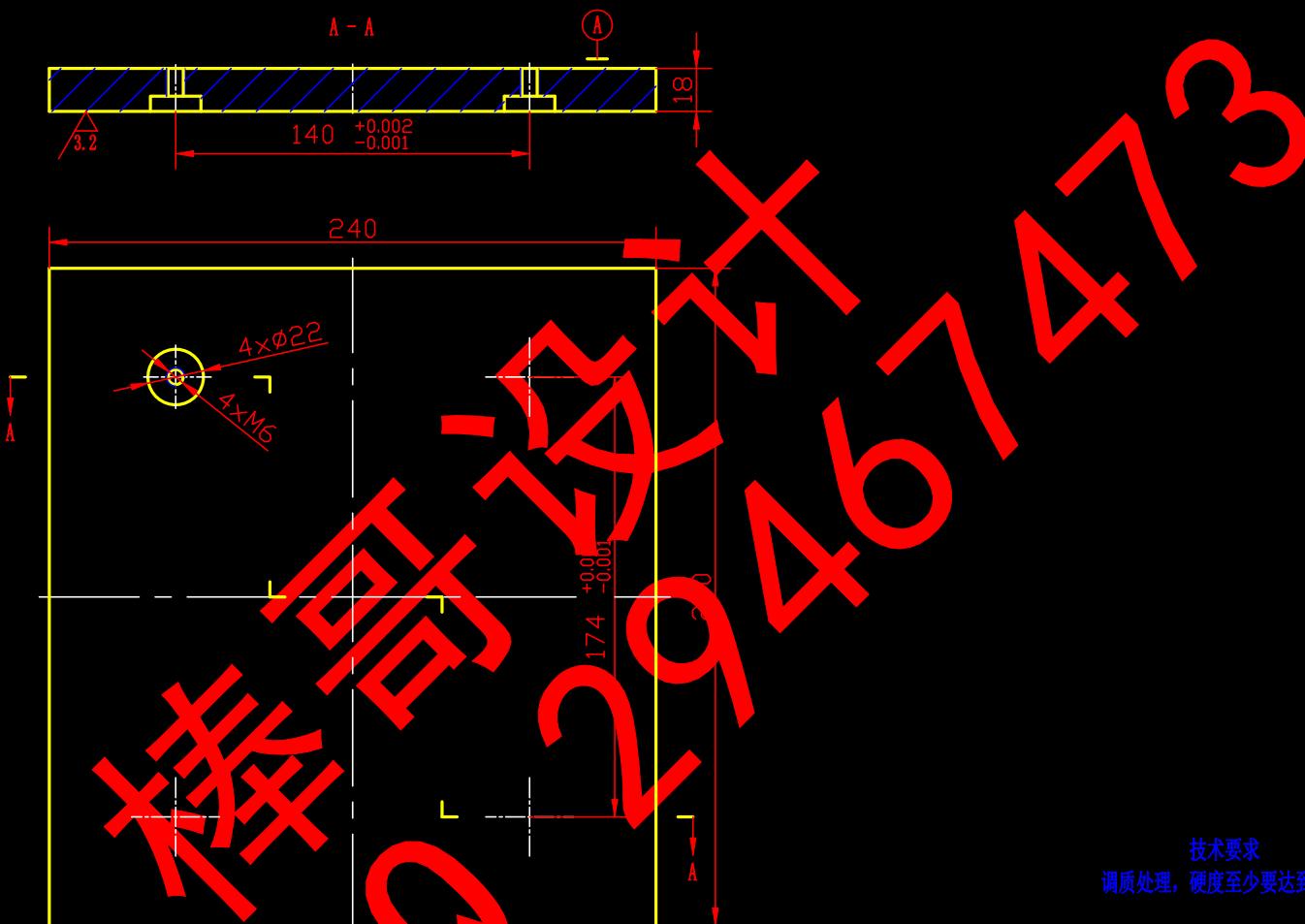


技术要求
调质处理, 硬度至少要达到350HBS

T 8						机械系模具030502		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	推板		
设计	万鹏	06.05	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1 : 1
工艺		批准				共 16 张	第 12 张	

A3-推杆固定板

其余  12.5

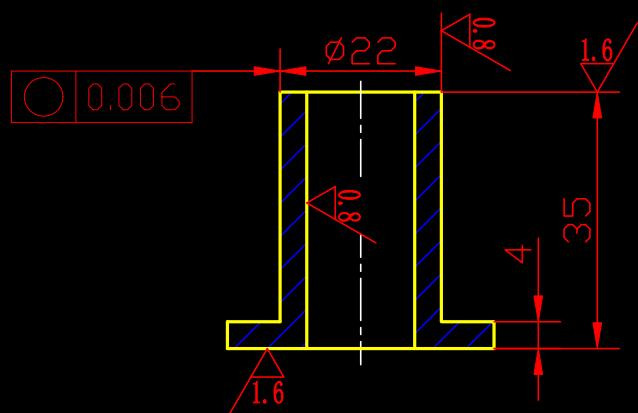


T 8						机械系模具030502		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	推杆固定板		
设计	万鹏	06.05	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1 : 2
工艺		批准				共 16 张	第 11 张	

A4-导柱套

其余 

12.5



禁高 1000
QQ 29467473

技术要求

调质处理, 硬度至少要达到370HBS

机械系模具030502

T 8

导柱套

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			重量	比例
设计	万鹏	06.05	标准化							
审核										1:1
工艺		批准				共 12 张	第 16 张			

A4-定距拉板



A4-浇注系统

