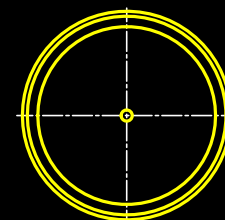
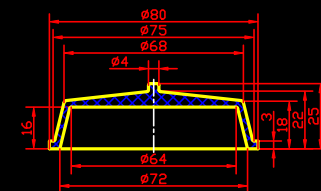
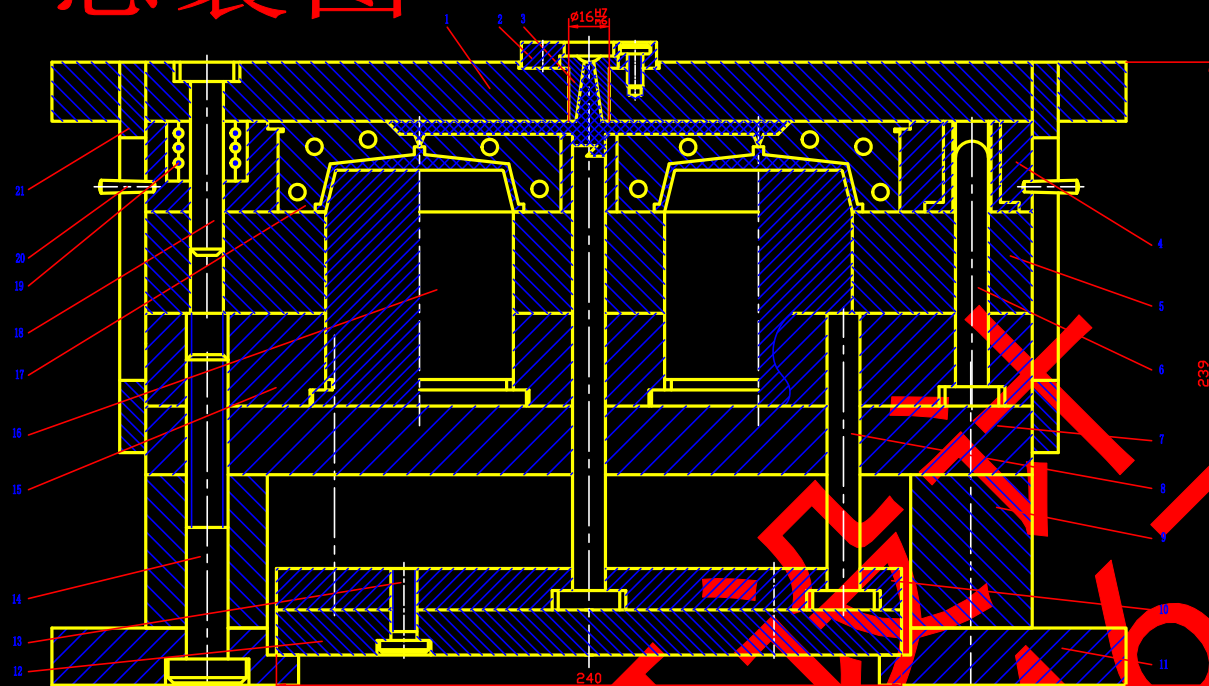
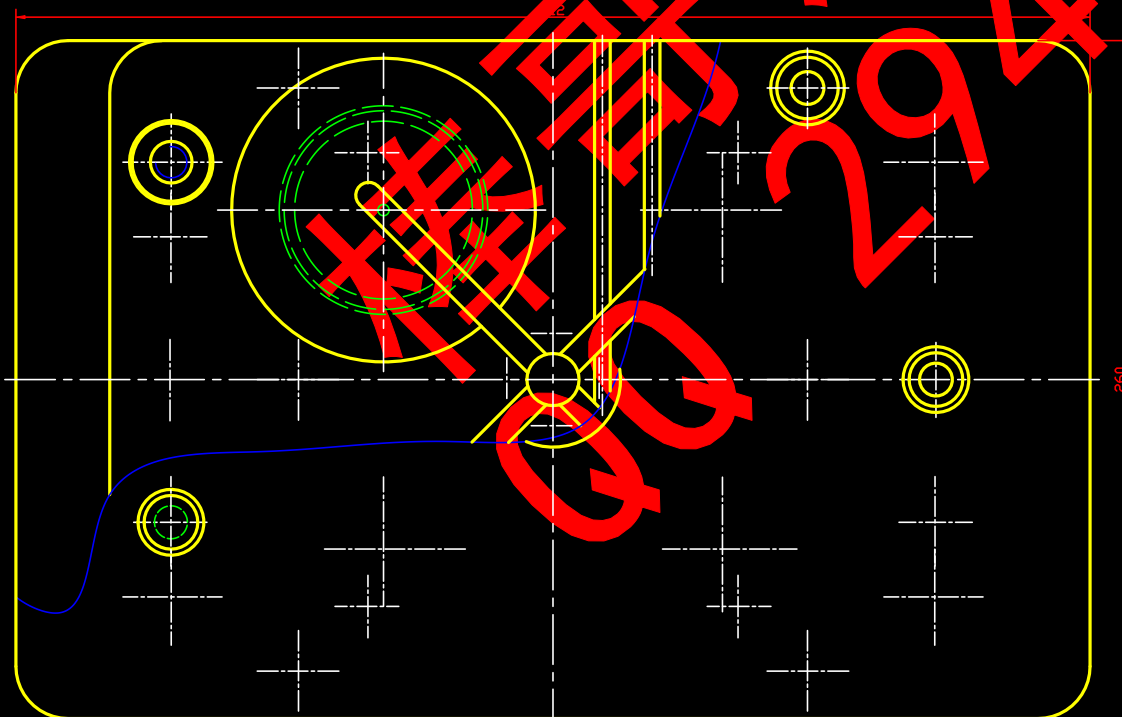


技术要求

- 1、制造精度要求不高
- 2、塑件用淡蓝色渲染
- 3、用于医药

						PP			机械系模具030502	
									外 壳	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日					
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 1 张		

# A1-总装图

[illegible]

21	定位拉板		2	45			材料: 铝型材
20	限位灯		2	45			
19	弹簧		4	45			
18	导柱	Φ13 × 78	4	45			材料: 铝型材
17	侧板	340 × 260 × 35	2	Q235			材料: Q235 钢板
16	滤芯		2	Q235			材料: Q235 钢板
15	滤芯固定板	340 × 260 × 40	2	78A			材料: 铝型材
14	罐灯	M16	4	45			
13	罐灯	M10	4	45			
12	漆板	120 × 120 × 16	1	45			材料: 铝型材
11	动滑轮板	412 × 260 × 23	2	H200			材料: 铝型材
10	滑轮固定板	120 × 120 × 17	1	45			材料: 铝型材
9	垫块	47 I-I 458	2	45			材料: 铝型材
8	推杆	Φ13 × 182	6	45			材料: 铝型材
7	支承板	340 × 260 × 26	1	45			材料: 铝型材
6	导柱	Φ13 × 186	2	45			材料: 铝型材
5	侧板	340 × 260 × 30	1	78A			材料: 铝型材
4	中间板	340 × 260 × 35	1	78A			材料: 铝型材
3	主限位器		1	78			材料: 铝型材
2	定位圈		1	45			材料: 铝型材
1	定位底座	412 × 260 × 23	1	H200			材料: 铝型材
序号	名称	规格	数量	材料	备注		

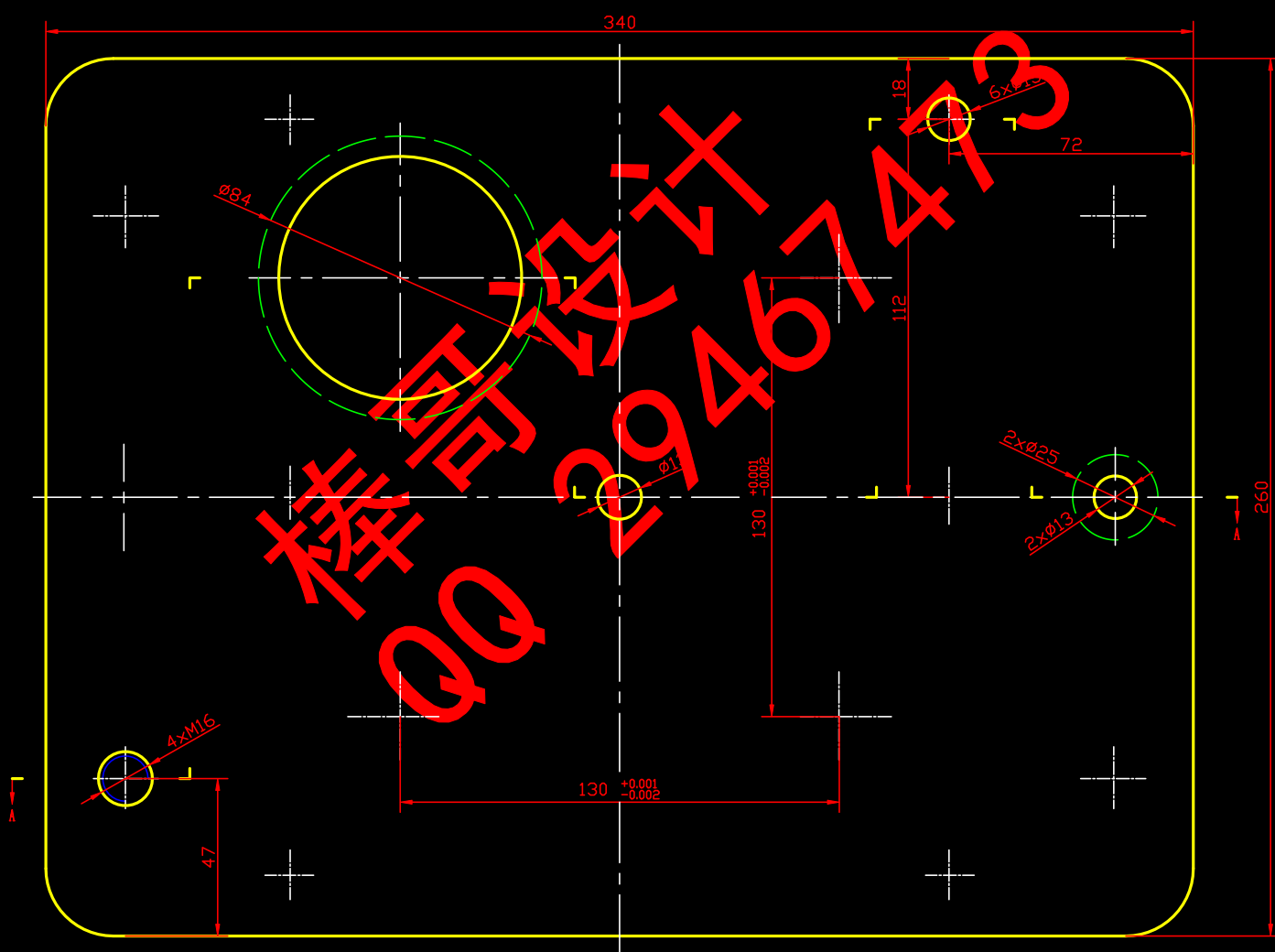
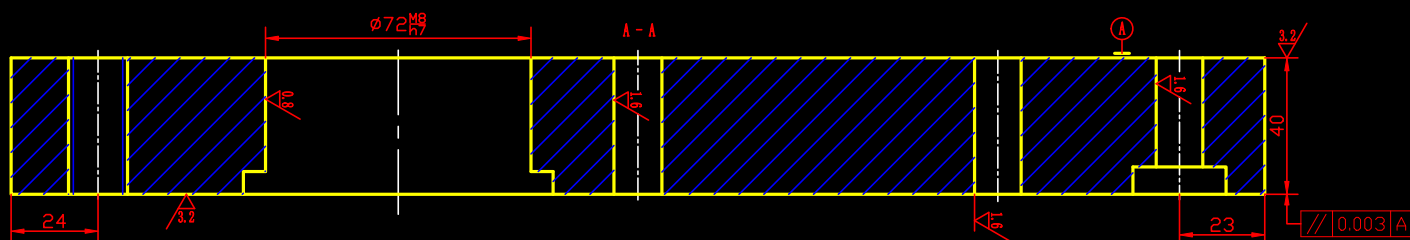
					机械系统具030502		
标记	续数	分区	更改文件号	签名	年	月	日
设计	万鹏	06.05	标准化				
审核					阶段标记	重量	比例
工艺					共 16 张	第 2 张	1 : 1

其余  $\nabla$

						TAB	机械系模具030502		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日		凹模固定板		
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 5 张		

# A2-凸模固定板

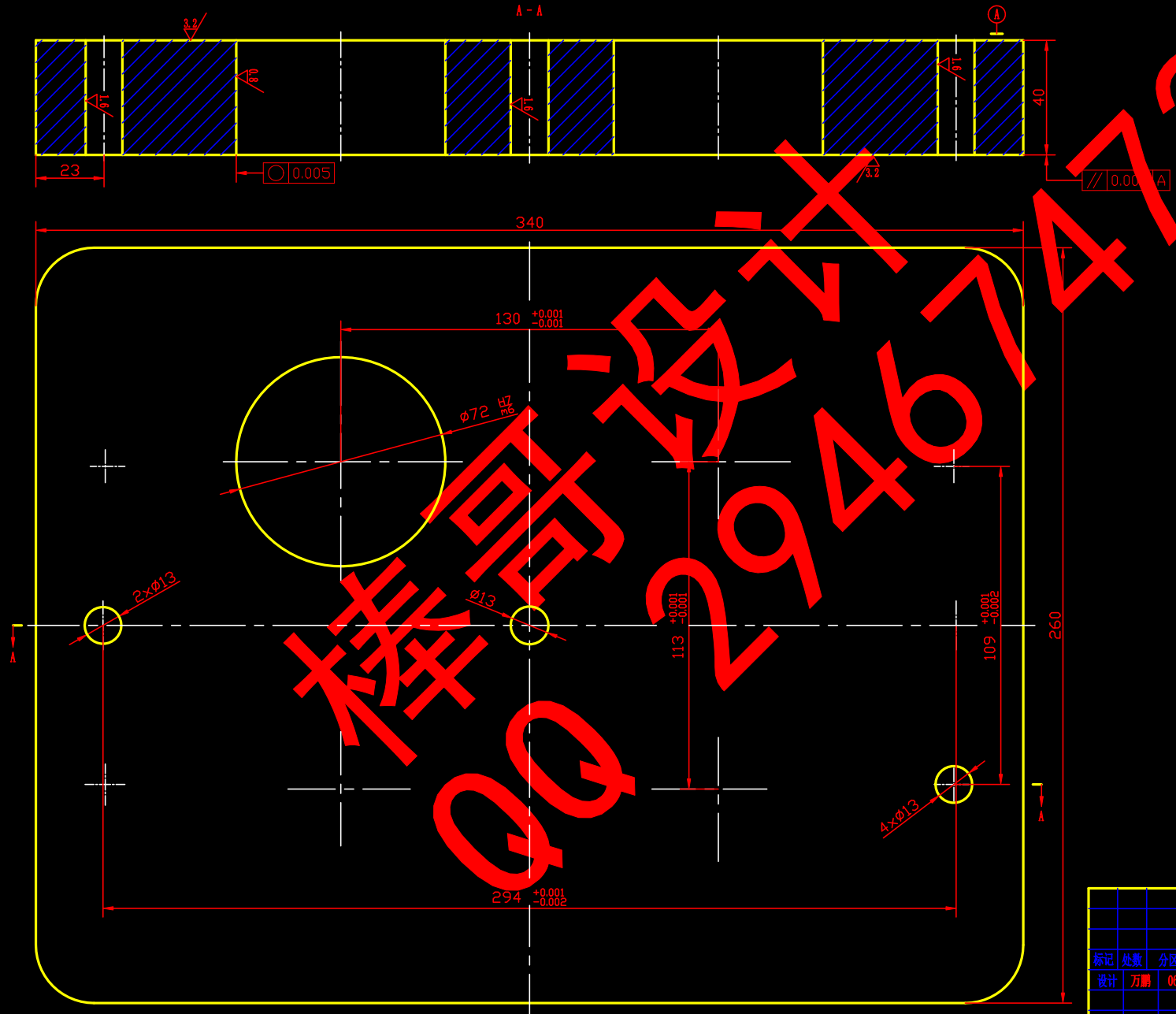
其余  $\frac{12.5}{\nabla}$



							T 8	机械系模具030502		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日			
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 6 张	

# A2-脱模板

其余  $\sqrt{12.5}$

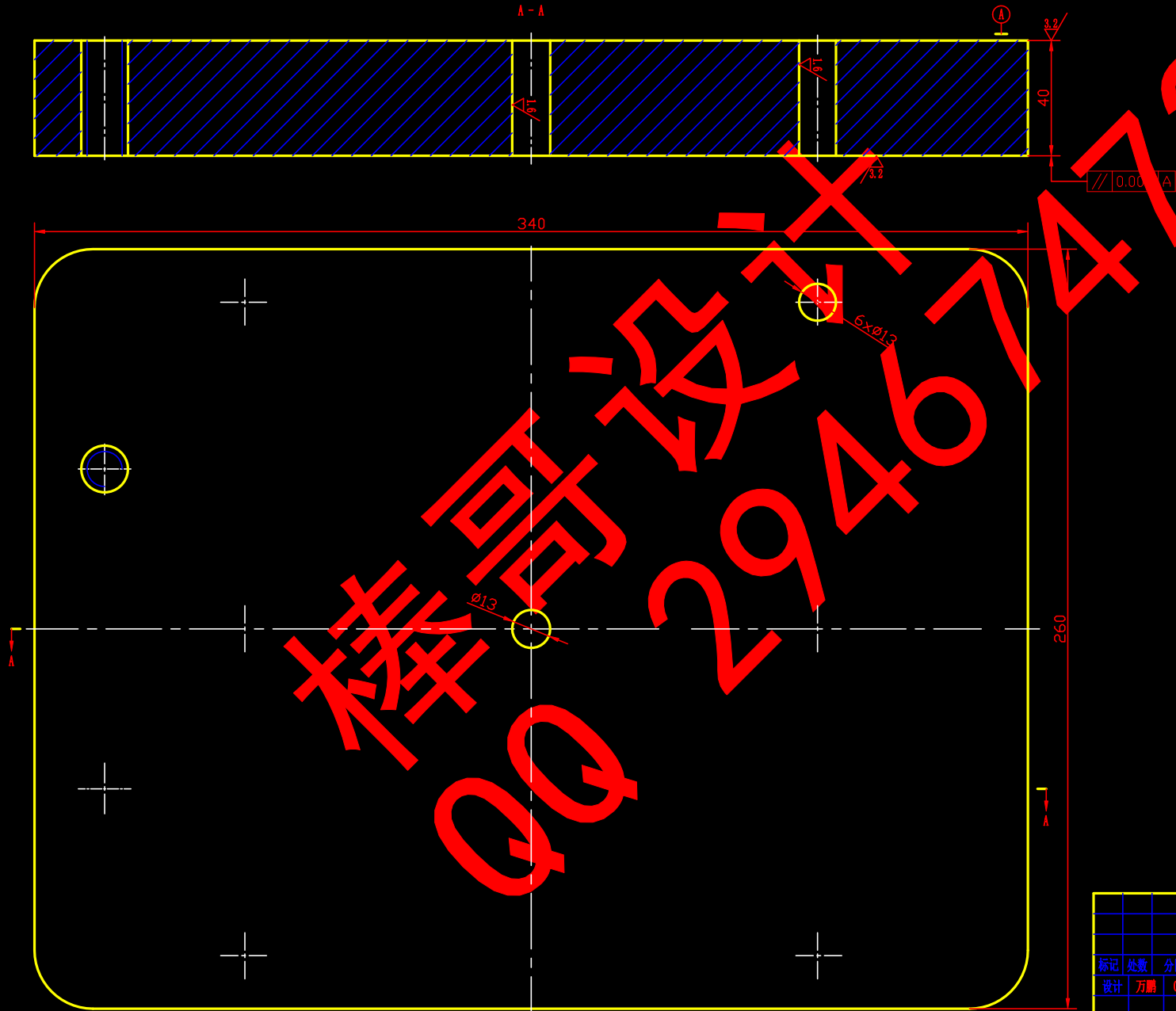


技术要求  
调质处理，硬度至少要达到370HBS

						T 8			机械系统030502		
									脱 模 板		
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						1:1		
审核						共 16 张			第 7 张		
工艺											

# A2-支承板

其余 12.5

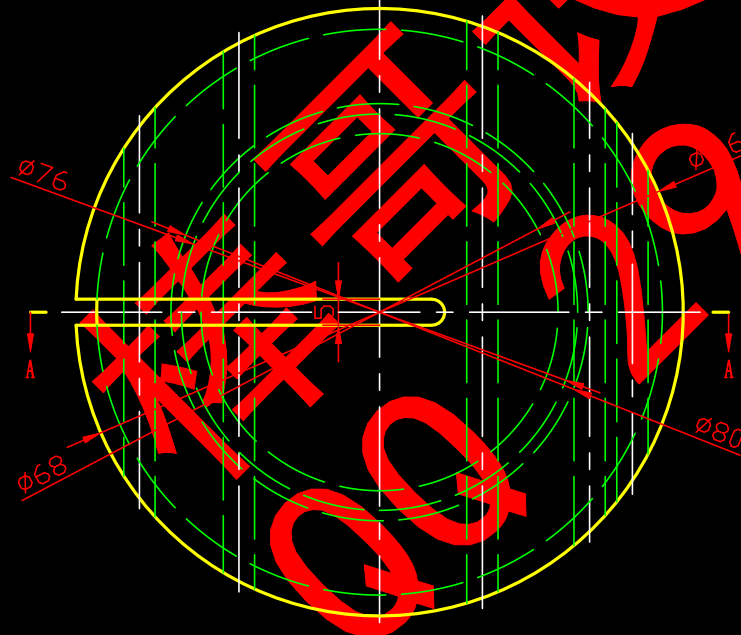
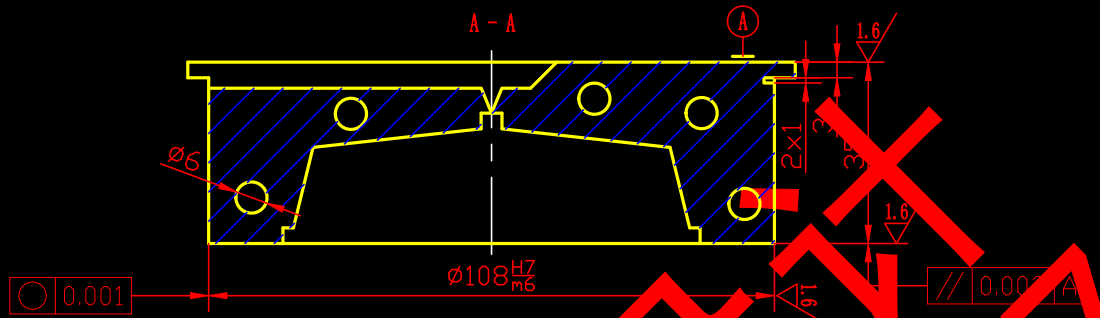


技术要求  
调质处理，硬度至少要达到350HBS

						T 8			机械系模具030502
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				支 承 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 10 张		

# A3-凹模

其余  $\sqrt{12.5}$

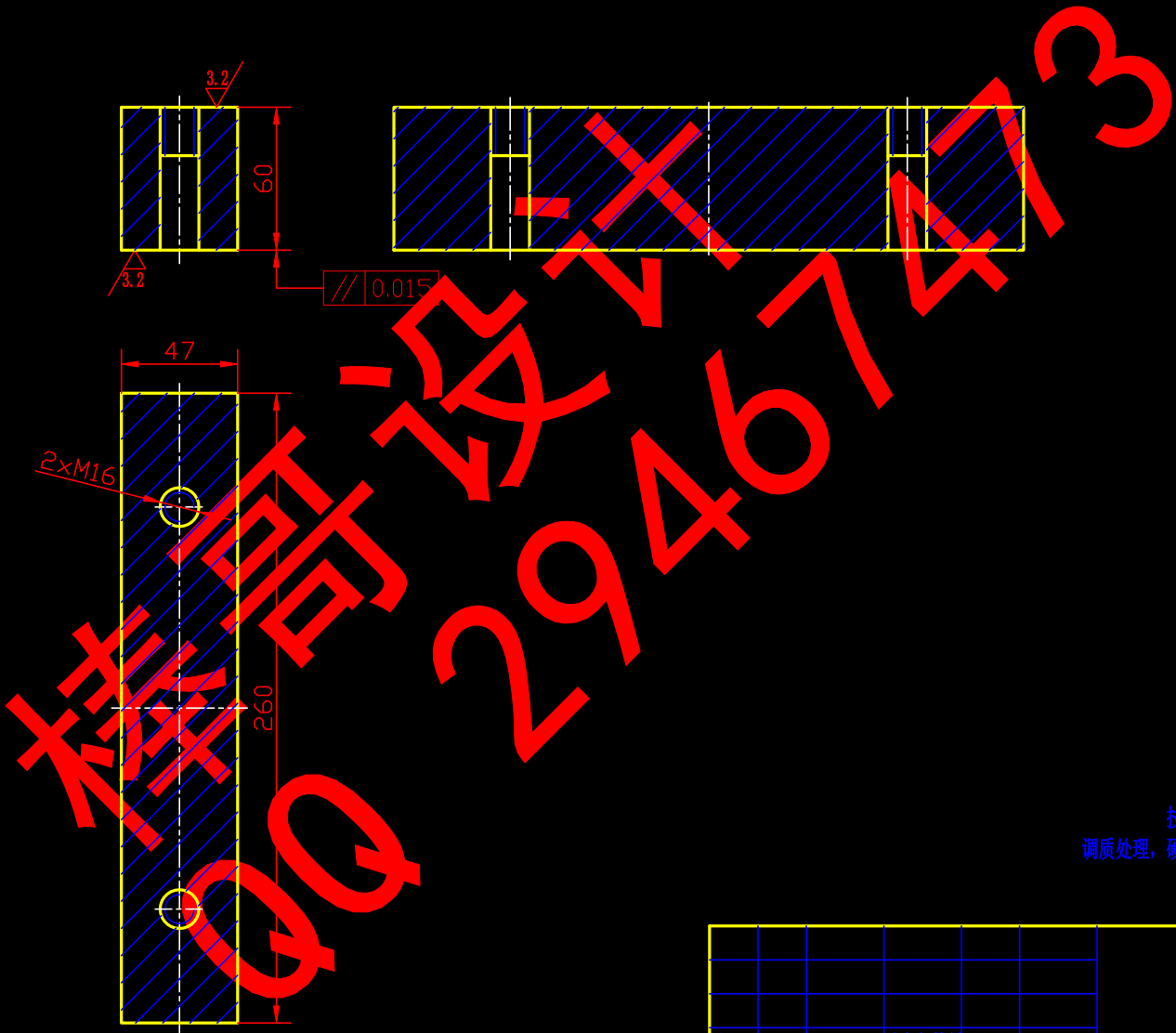


技术要求  
调质处理，硬度要达到56-62HRC

						Q235			机械系模具030502	
									凹 模	
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							1 : 1
审核						共 16 张			第 4 张	
工艺		批准								

A3-垫板

其余 √



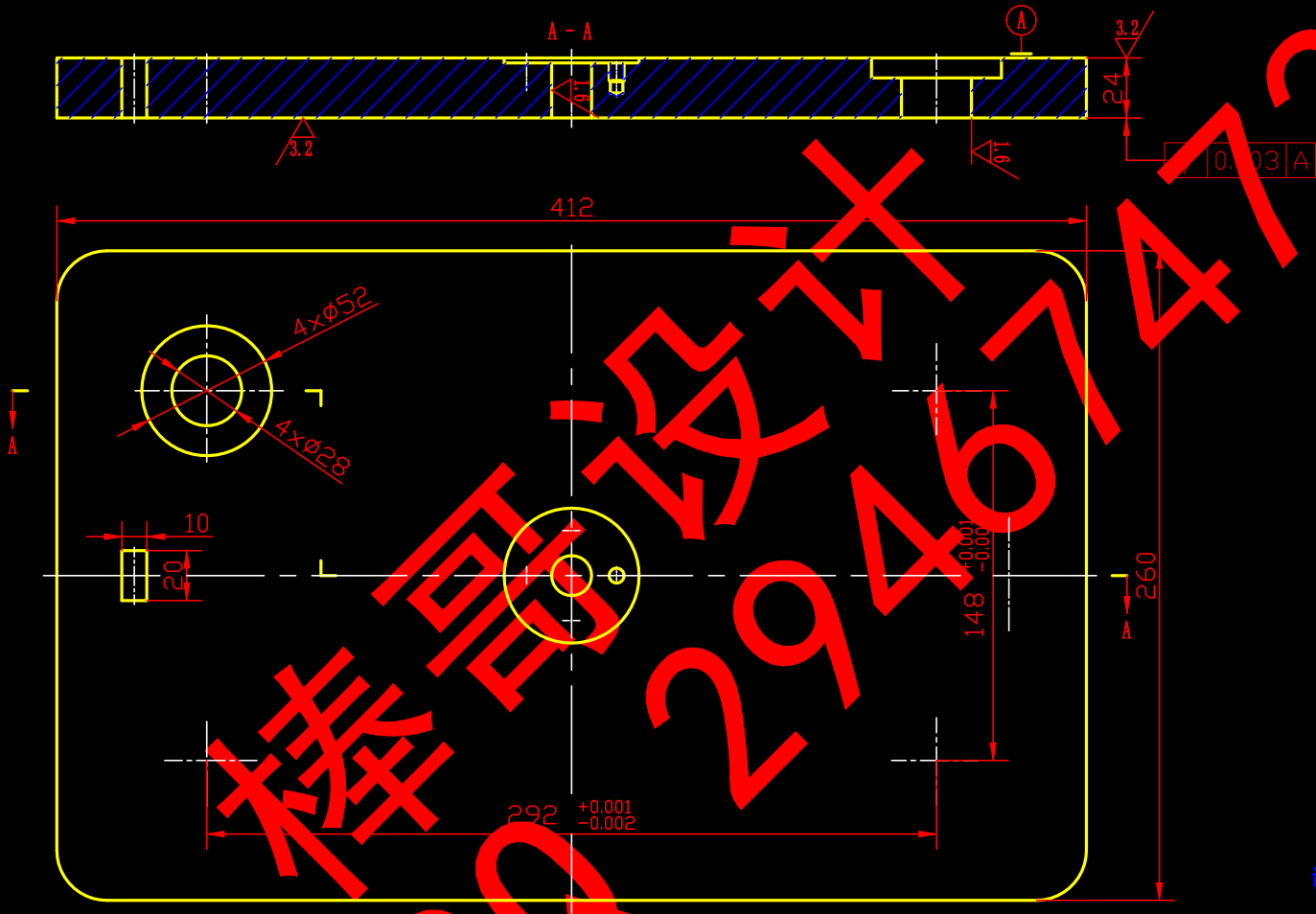
技术要求  
调质处理，硬度至少要达到350HBS

						T 8			机械系模具030502	
									垫 块	
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							1 : 2
审核										
工艺		批准				共 16 张			第 9 张	



# A3-定模板

其余  $\sqrt{12.5}$

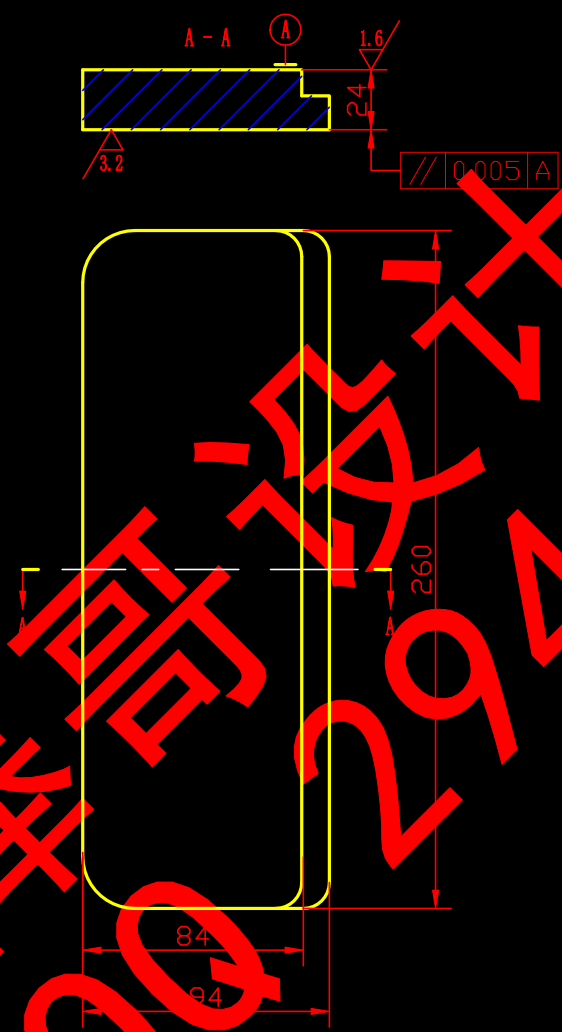


技术要求  
调质处理, 硬度至少要达到380HBS

						T 8			机械系模具030502	
									定 模 座 板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量		
设计	万鹏	06.05	标准化							
						1 : 2				
审核										
工艺		批准				共 16 张		第 8 张		

# A3-动模座板

其余  $\sqrt{12.5}$

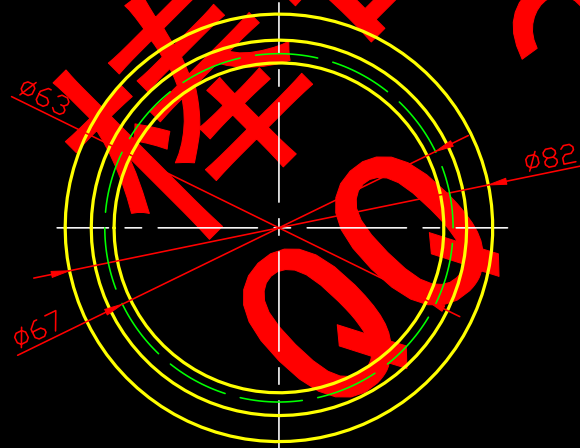
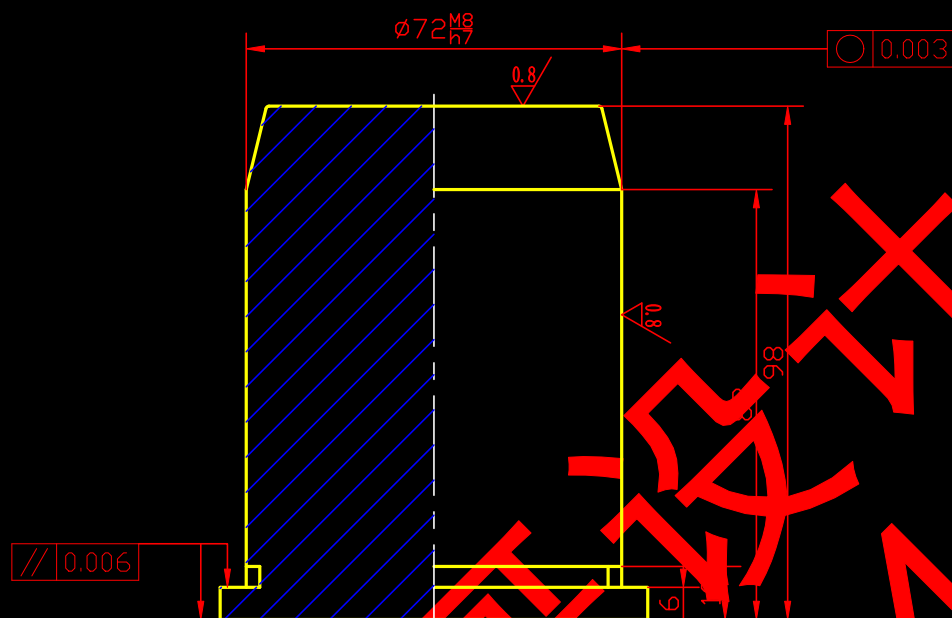


技术要求  
调质处理，硬度至少要达到380HBS

						T 8			机械系模具030502	
									动 模 座 板	
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							1 : 2
审核						共 16 张			第 14 张	
工艺		批准								

# A3-凸模

其余  $\sqrt{12.5}$

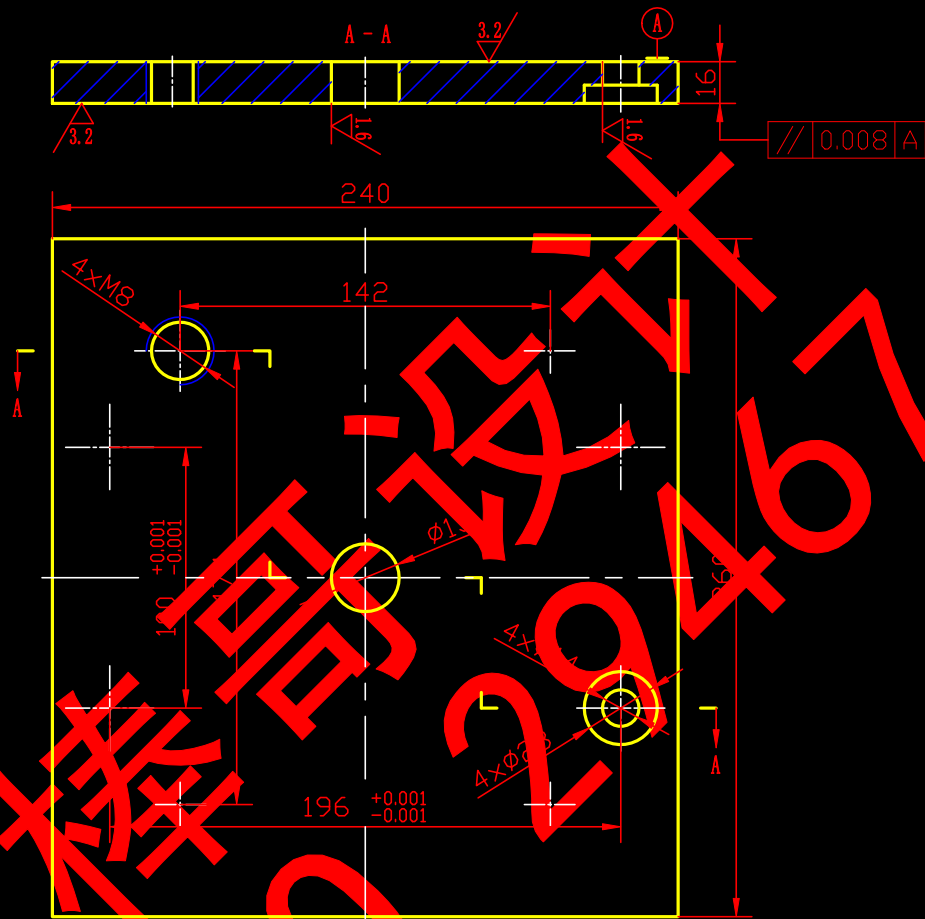


技术要求  
调质处理，硬度要达到56-62HRC

						Q235			机械系模具030502	
									凸 模	
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							1 : 1
审核						共 16 张			第 3 张	
工艺		批准								

# A3-推板

其余 12.5

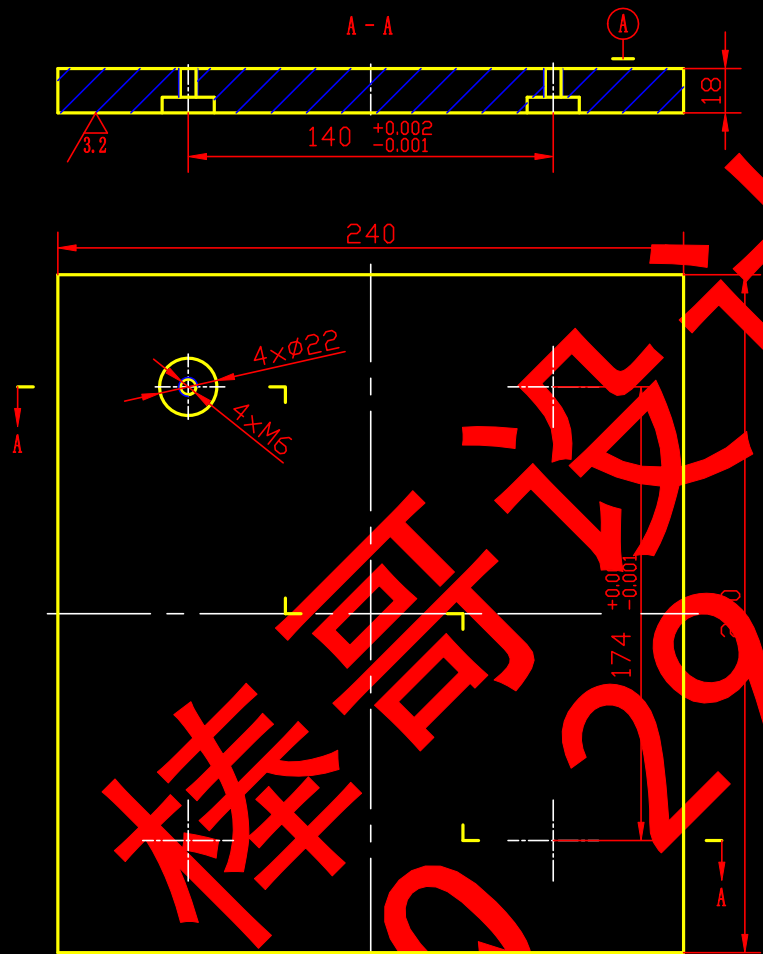


技术要求  
调质处理，硬度至少要达到350HBS

						T 8			机械系模具030502	
									推 板	
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							1 : 1
审核						共 16 张			第 12 张	
工艺		批准								

# A3-推杆固定板

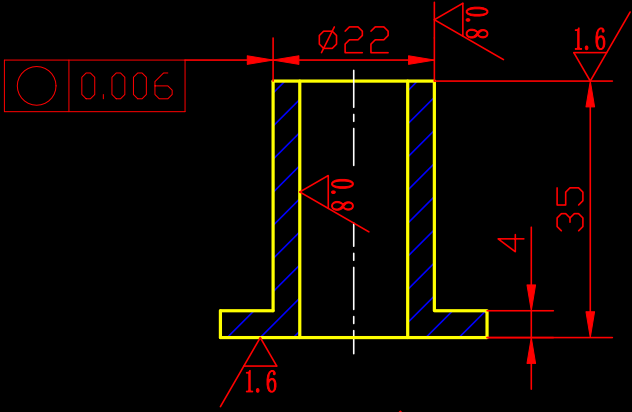
其余  $\sqrt{12.5}$



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							
设计	万鹏	06.05	标准化			阶段标记		重量	比例	推杆固定板		
审核									1 : 2			
工艺		批准				共 16 张		第 11 张				

其余  $\sqrt{12.5}$



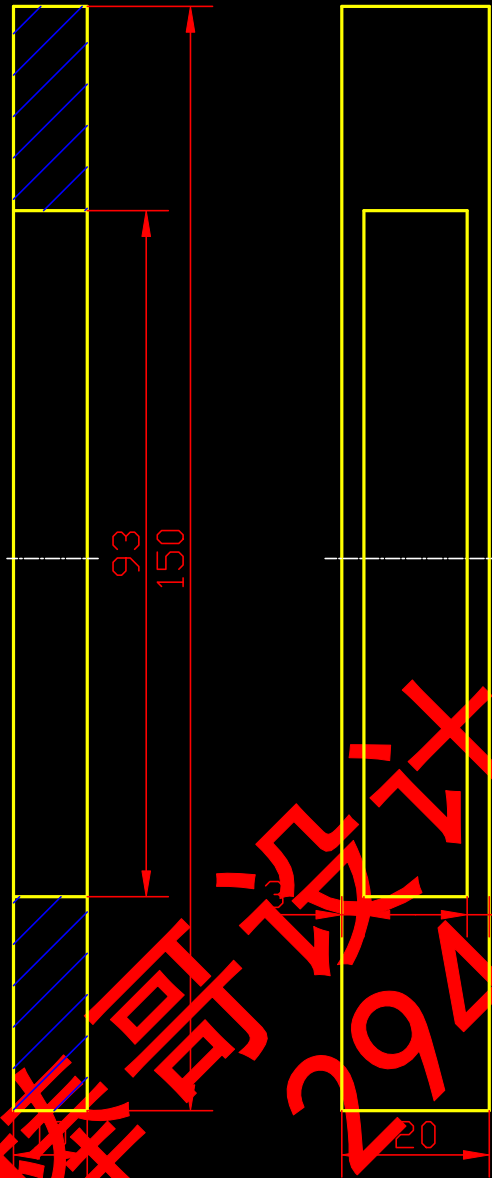
棒哥设计  
QQ 29467473

技术要求  
调质处理，硬度至少要达到370HBS

						T 8			机械系模具030502	
									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							1 : 1
审核										
工艺		批准				共 12 张		第 16 张		

A4-定距拉板

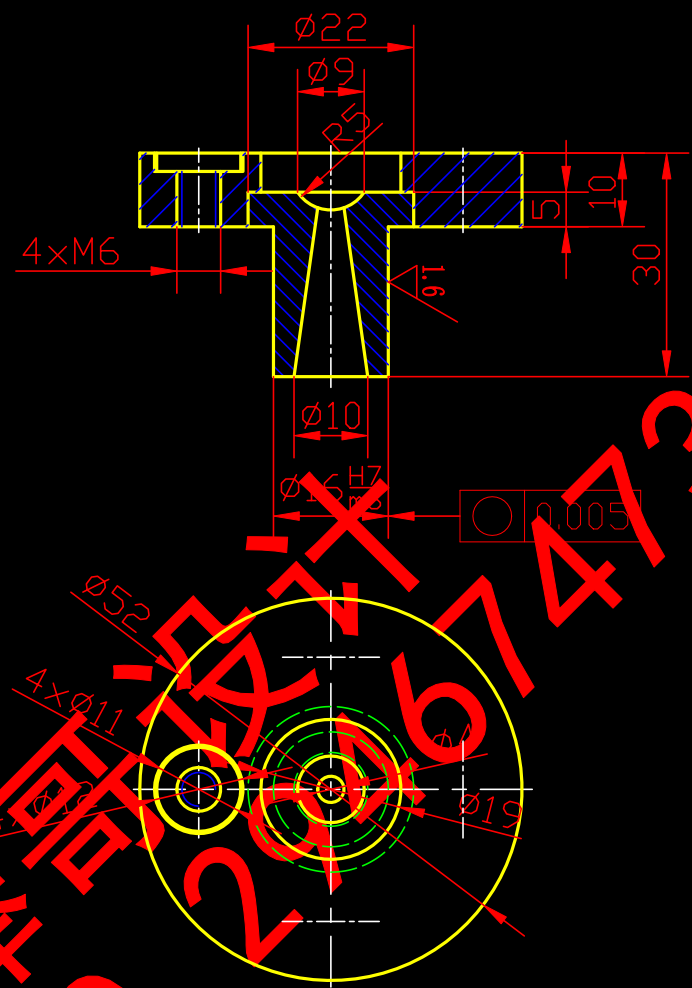
其余  $\sqrt{12.5}$



技术要求  
调质处理，硬度至少要达到350HBS

						T 8			机械系模具030502	
									定 距 拉 板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日					
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 14 张		

其余  $\sqrt{12.5}$



技术要求  
调质处理，硬度至少要达到350HBS

						T 8			机械系模具030502	
									浇注系统	
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							1 : 1
审核										
工艺		批准				共 16 张			第 13 张	