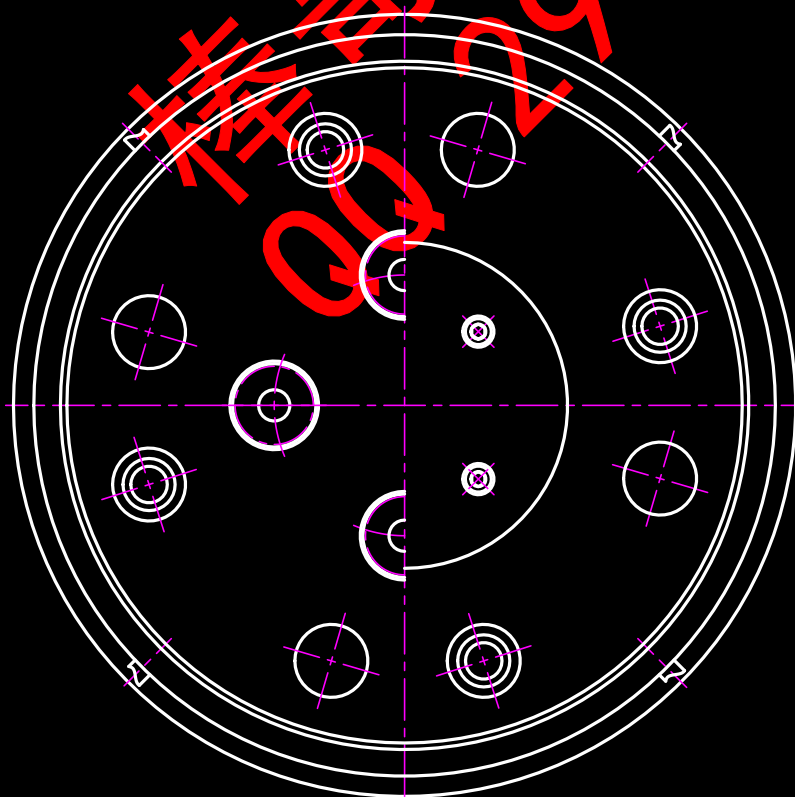
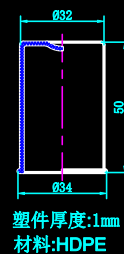
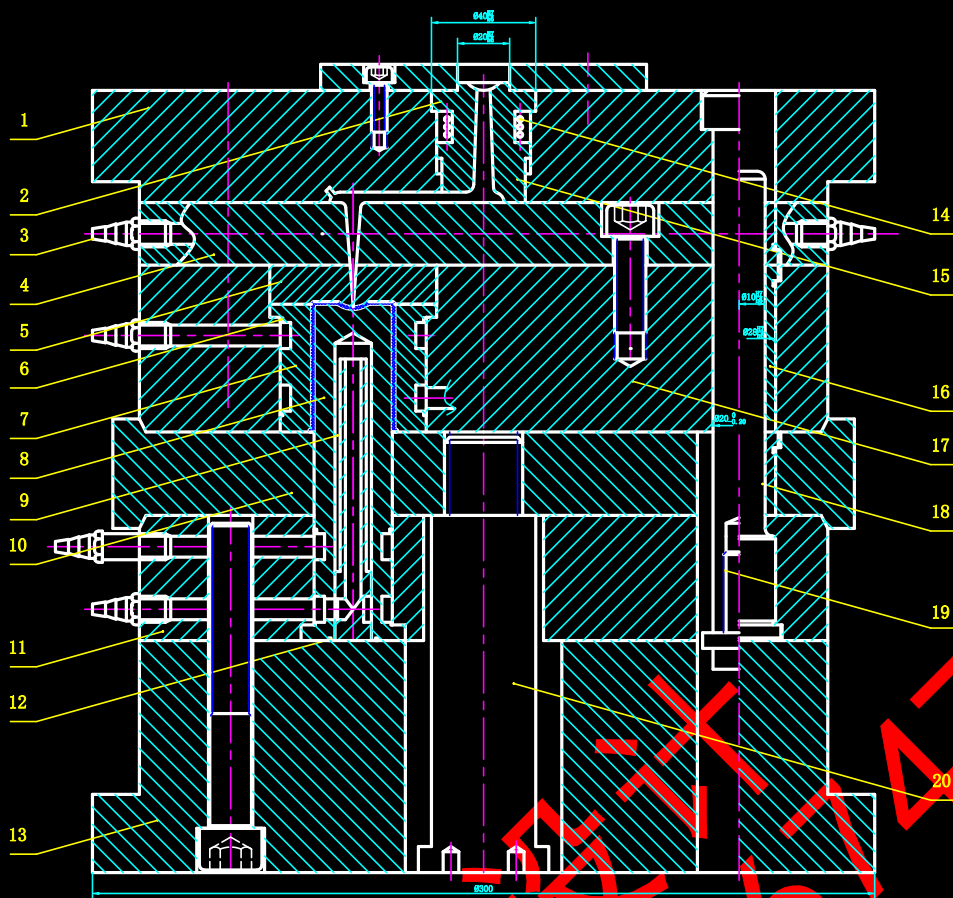


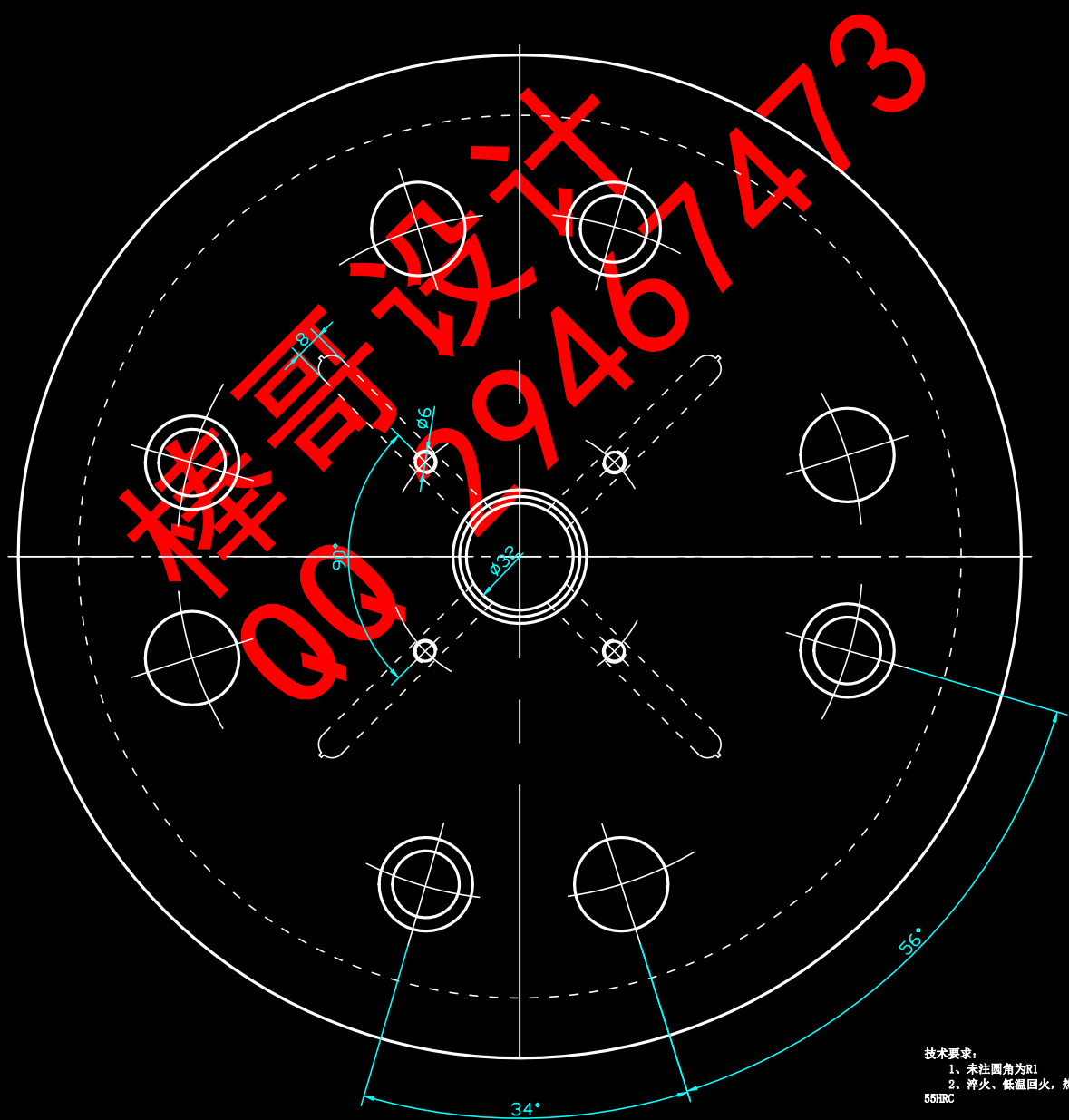
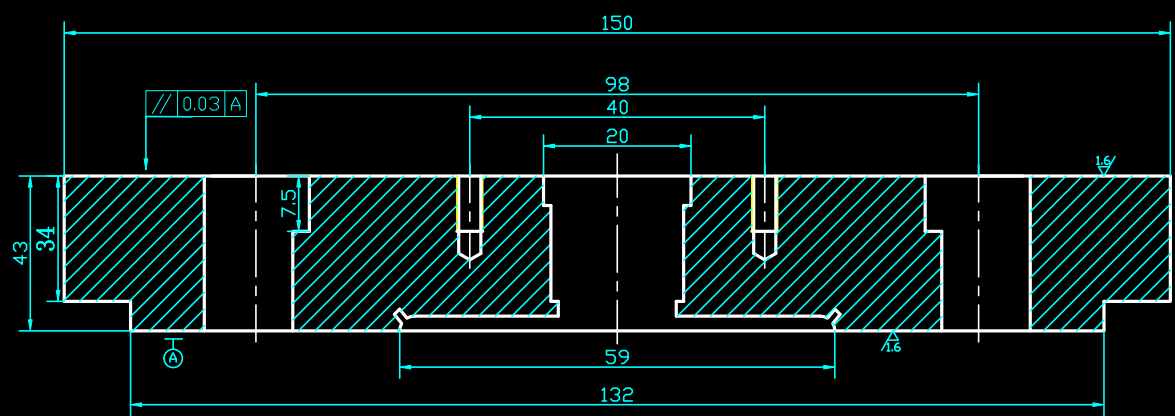
A0-模具装配图



20	GB 4169.1-84	顶杆	1	T12					
19	GB 4169.9-84	限位杆	4	45#					
18	GB 4169.5-84	导柱	4	T12					
17	GB/T 12556-90	型腔板	1	45#					
16	GB4169.3-84	导套	4	T12					
15		顶套	1	45#					
14	GB1222-84	弹簧	2	65Mn					
13	GB/T 12556-90	动模底板	1	20#					
12		密封垫	12						
11	GB/T 12556-90	型芯固定板	1	45#					
10	GB/T 4169.7-84	推板	1	45#					
9		导水管	4	45#					
8		型芯	4	Cr12					
7	GB4169.6-84	型腔镶件	4	T12					
6		密封圈	16						
5	GB/T 12556-90	型腔底板	4	T8A					
4		流道板	1	45#					
3		水嘴	12	45#					
2		浇口套	1	45#					
1	GB/T 12556-90	定模底板	1	45#					
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注		
标记	处数	分区	更改号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	注塑模
设计			标准化		2006.5			1:1	
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		

A2-定模坐板

其余 $\sqrt[12.5]{}$



技术要求:
1、未注圆角为R1
2、淬火、低温回火，热处理硬度为大于55HRC

						45#				定模坐板
标记	处数	分区	更改号	签名	年月日					定模坐板
设计			标准化		06.5.20	阶段标记		重量	比例	
									1:1	定模坐板
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

						T8			定位圈		
标记	处数	分区	更改号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	
设计			标准化		5.20						
审核										1:1	
工艺			批准			共 张			第 张		

Figure 1-17 is a technical drawing of a mechanical part, showing a cross-section with dimensions and surface finish requirements. The part has a total width of 300 and a total height of 89. The top surface is finished with a surface roughness of $R_a 1.6$. The bottom surface is finished with a surface roughness of $R_a 1.6$. The part features a central hole with a diameter of $\phi 60$ and a depth of 17. The part is divided into three main sections: a left section with a width of 264, a middle section with a width of 195, and a right section with a width of 12.5. The left section has a surface roughness of $R_a 0.03$. The middle section has a surface roughness of $R_a 1.6$. The right section has a surface roughness of $R_a 1.6$. The part is labeled with a circled 'A' at the bottom left corner.



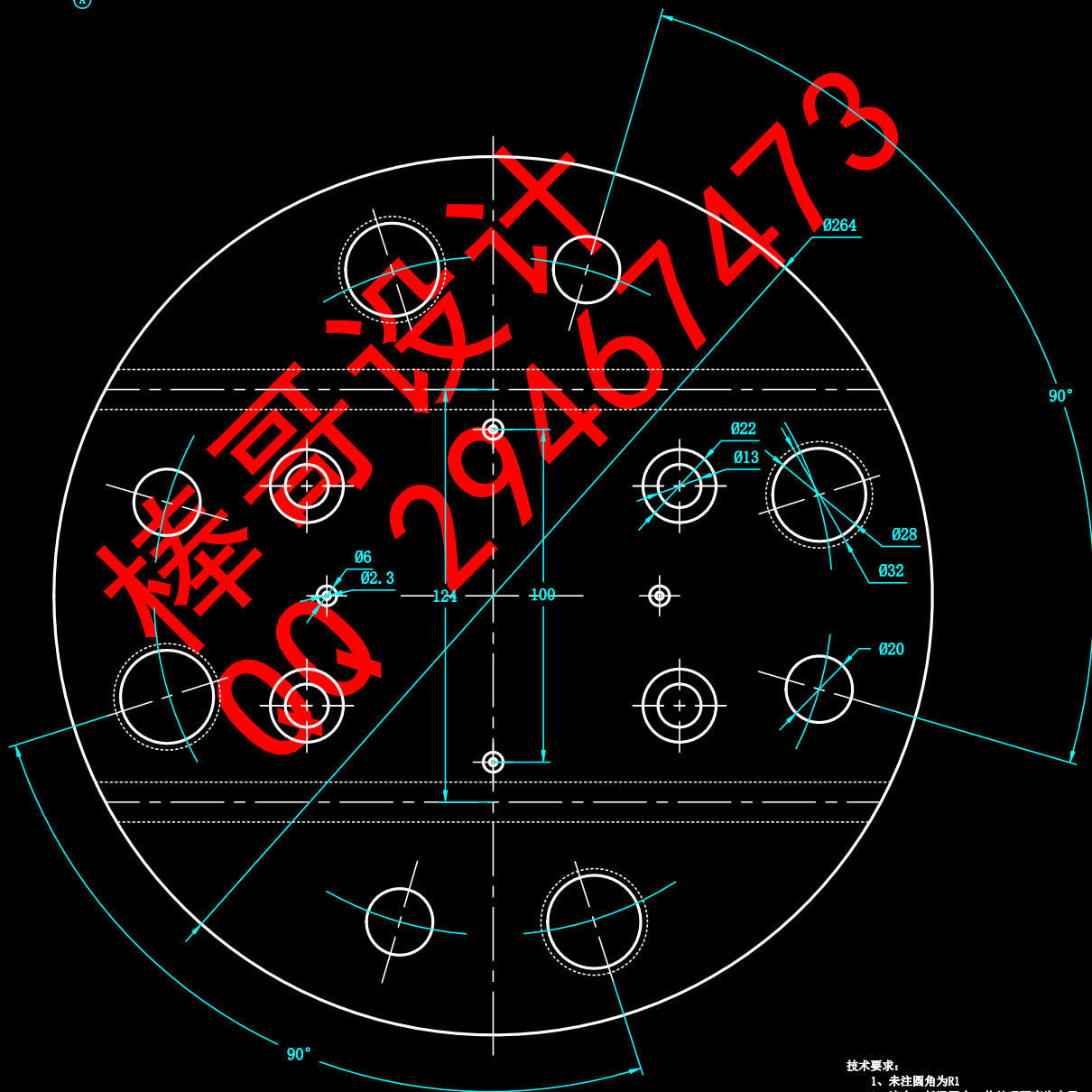
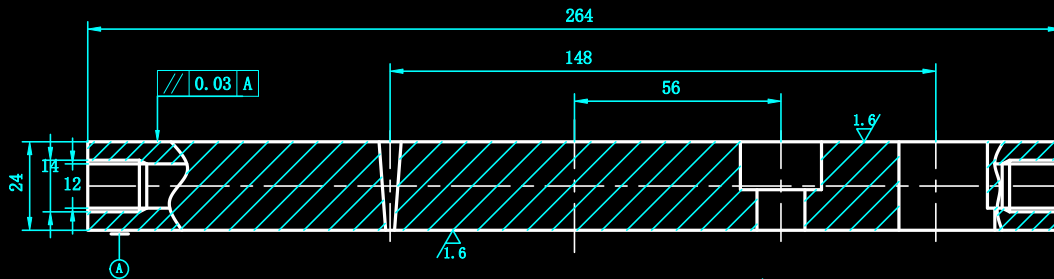
技术要求:

- 1、未注圆角为R1
- 2、淬火、低温回火，热处理硬度为大于55HRC

						20#	动模坐板		
标记	外数	分区	更改号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例
设计			标准化		06,5,20				
审核								1:1	
工艺			批准			共 张 第 张			

A2-浇道板

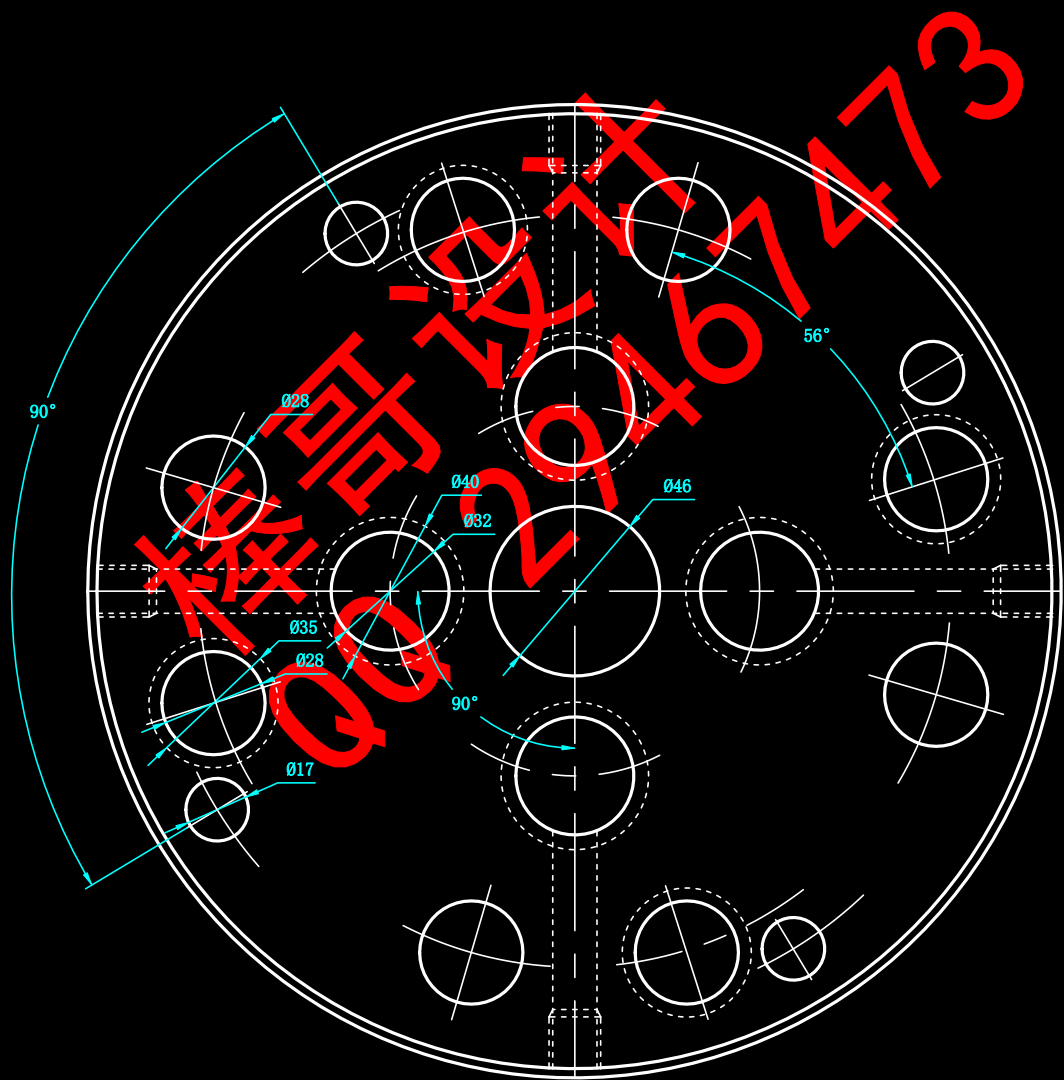
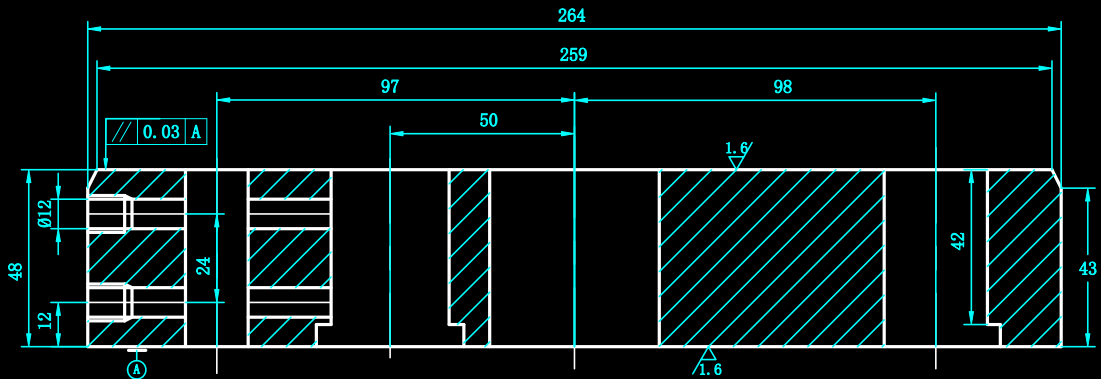
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求:
1、未注圆角为R1
2、淬火、低温回火, 热处理硬度为大于55HRC

						45#			
标记	处数	分区	更改号	签名	年月日				浇道板
设计			标准化		06, 5, 20	阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		

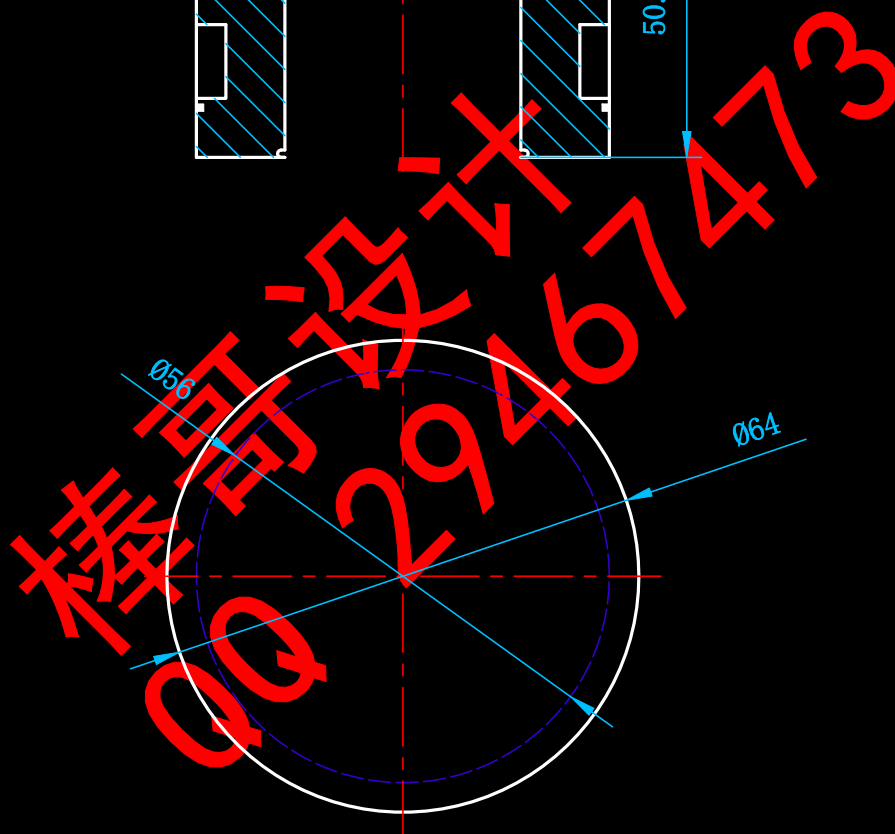
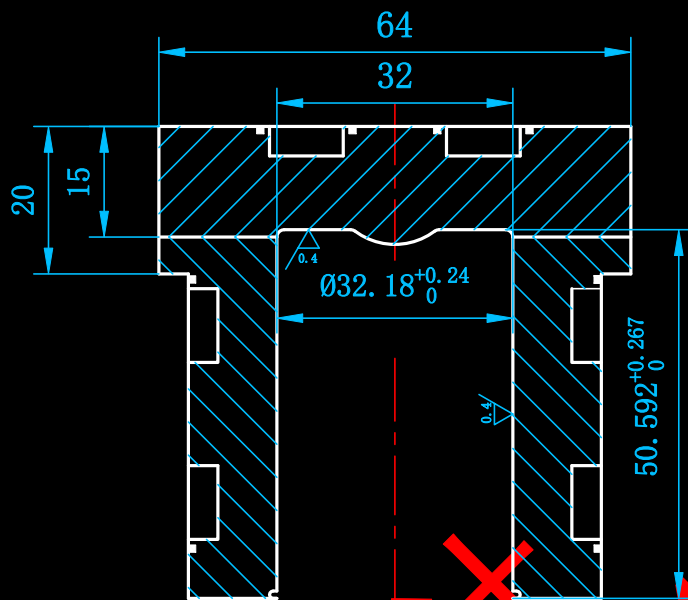
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求:
1、未注圆角为R1
2、淬火、低温回火, 热处理硬度为大于 55HRC

						08#				型芯固定板
标记	处数	分区	更改号	签名	年月日					
设计			标准化		06.05.20	阶段标记		重量	比例	
审核									1:1	
工艺			批准			共 张 第 张				

12.5
其余

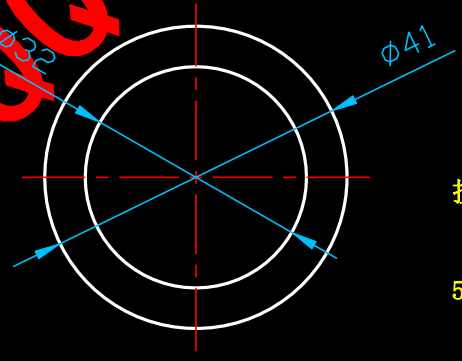
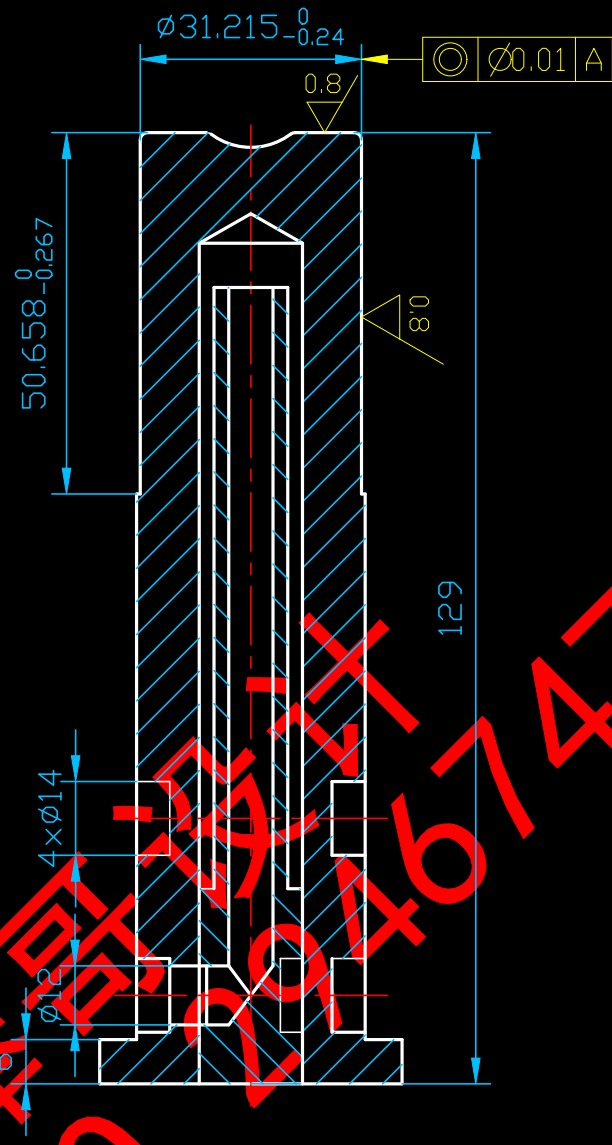


技术要求:
1、未注圆角为
R1
2、淬火、低温
回火，热处理硬度
为大于55HRC

						08#		凹模
标记	处数	分区	更改号	签名	年月日	重量	比例	
设计			标准化		06.05.20		1:1	
审核								
工艺			批准			共 张	第 张	

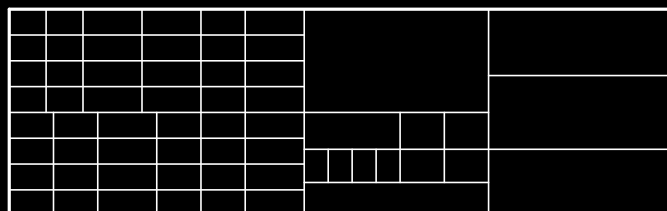
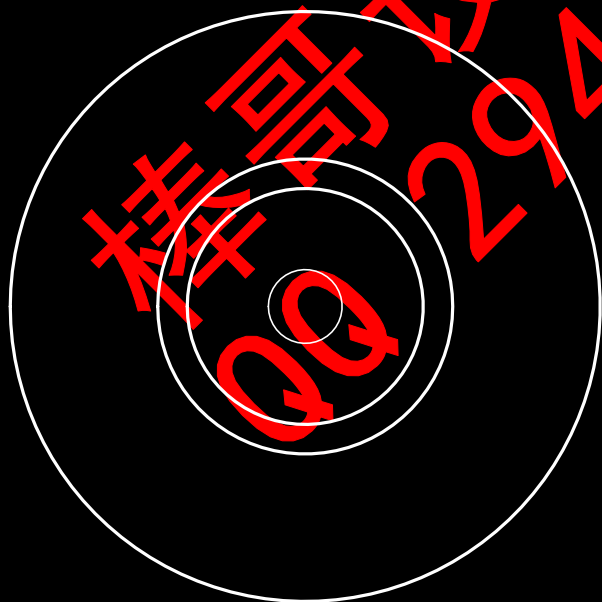
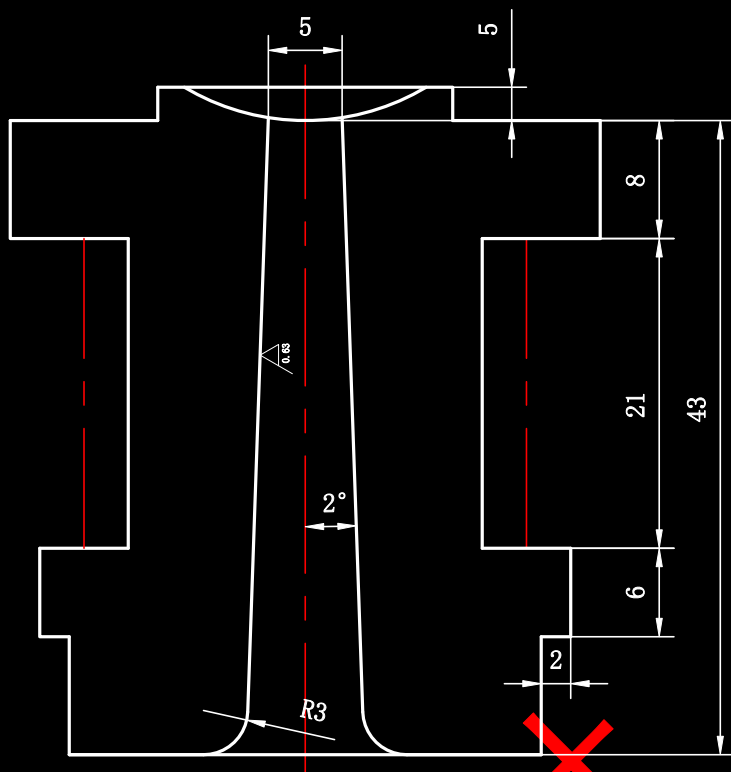
A2-型芯

12.5
其余



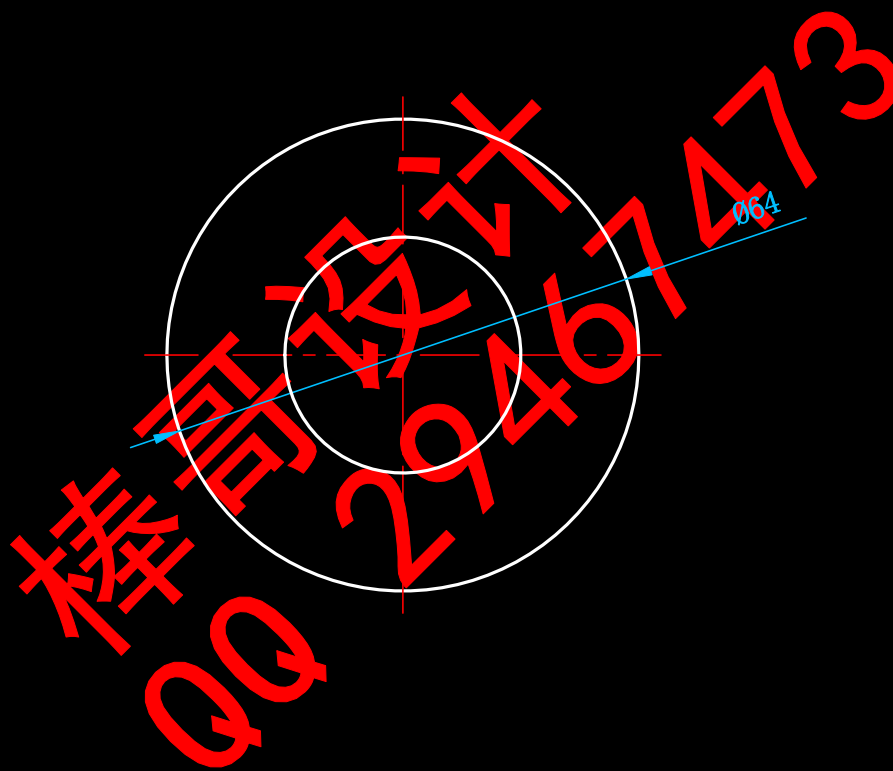
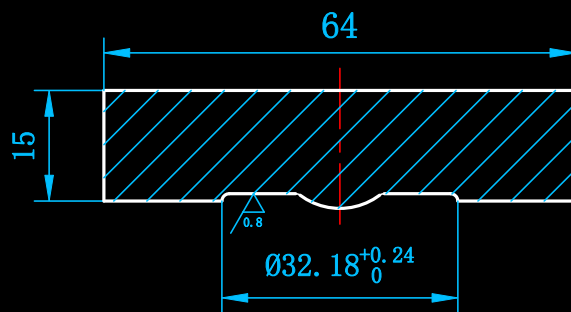
技术要求:
1、未注圆角为R1
2、淬火、低温回火, 热处理硬度为大于55HRC

						Cr12			型 芯	
标记	处数	分区	更改号	签名	年月日				型 芯	
设计			标准化		5.20	阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共 张 第 张				



A3-型腔底板

12.5
其余

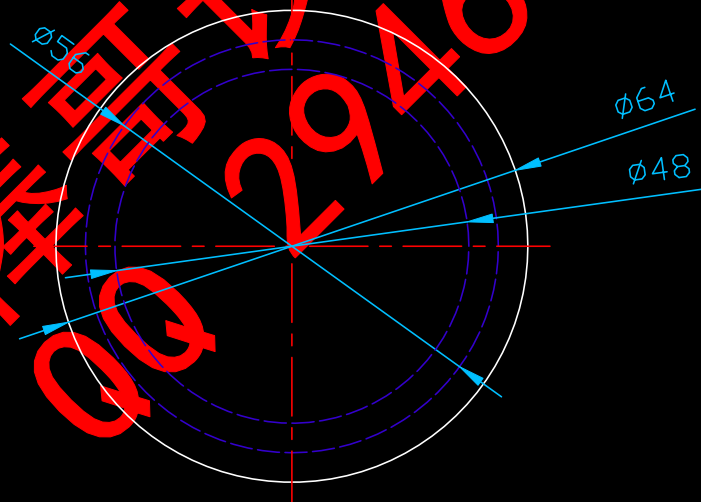
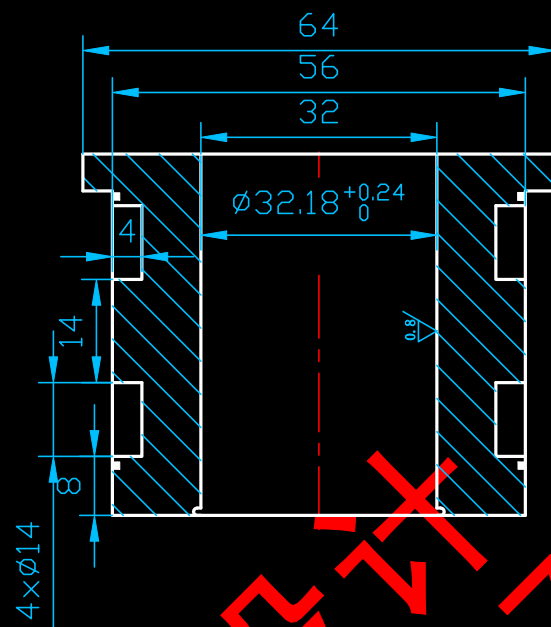


技术要求:

- 1、未注圆角为R1
- 2、淬火、低温回火，热处理硬度为大于55HRC

						T8A				
标记	处数	分区	更改号	签名	年月日					
设计			标准化		5.20	阶段标记		重量	比例	
审核									1:1	
工艺			批准			共 张 第 张				

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$



- 1、未注圆角为R1
- 2、淬火、低温回火，热处理硬度为大于55HRC

						T12					
标记	处数	分区	更改号	签名	年月日						
设计			标准化		5.20	阶段标记		重量	比例	型腔铸件	
审核									1:1		
工艺			批准			共 张		第 张			