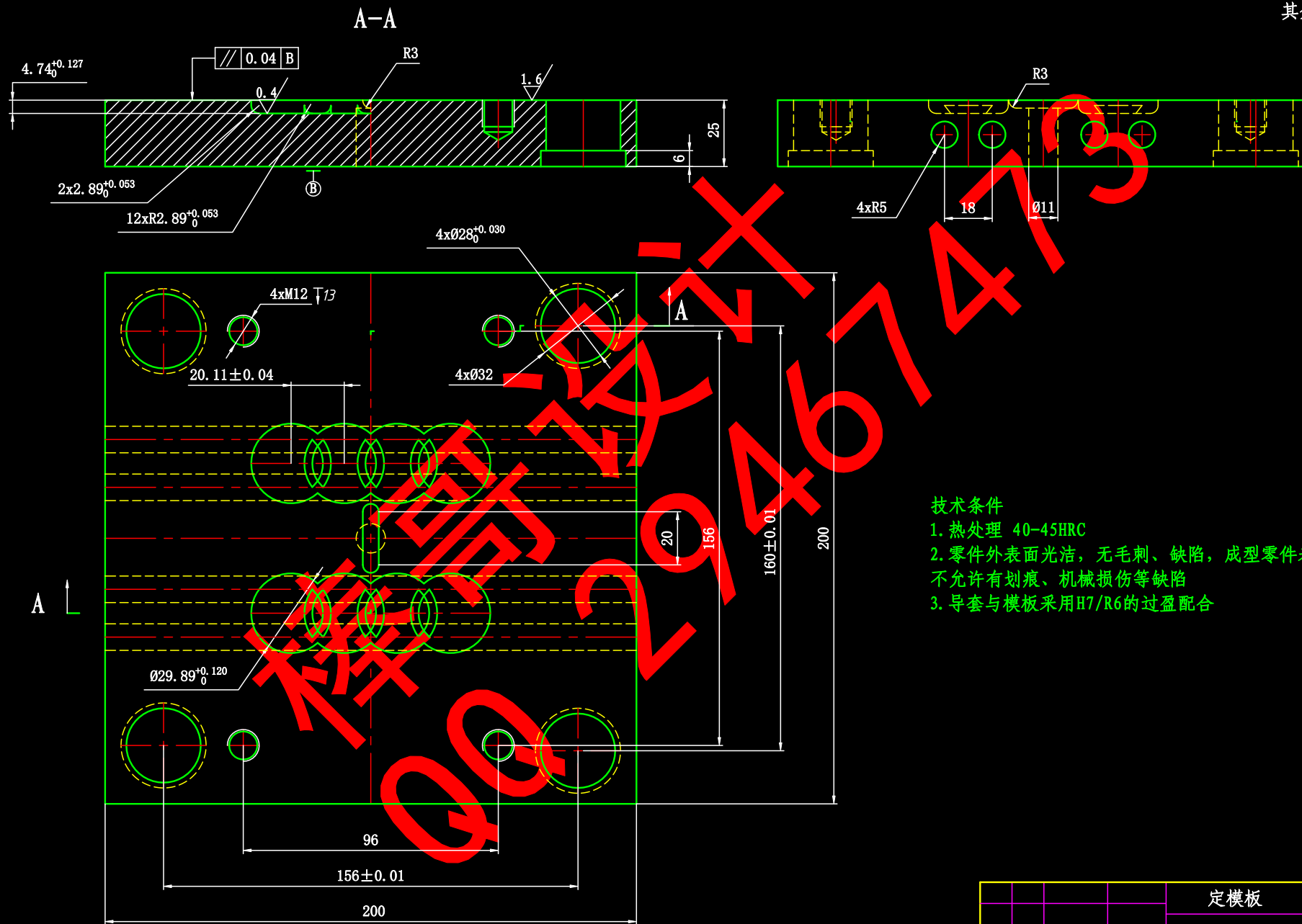


[illegible]

A2-定模板

其余 $\sqrt{6.3}$



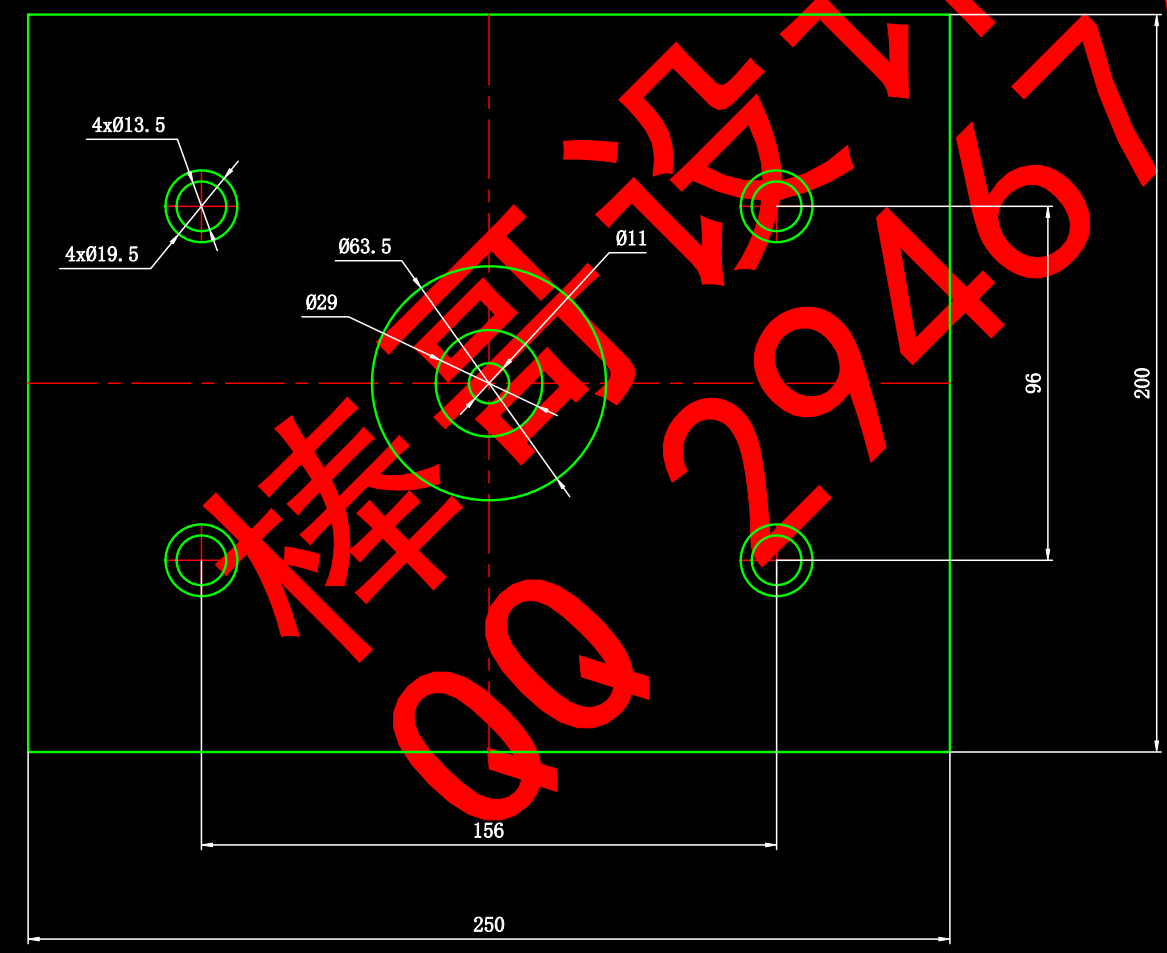
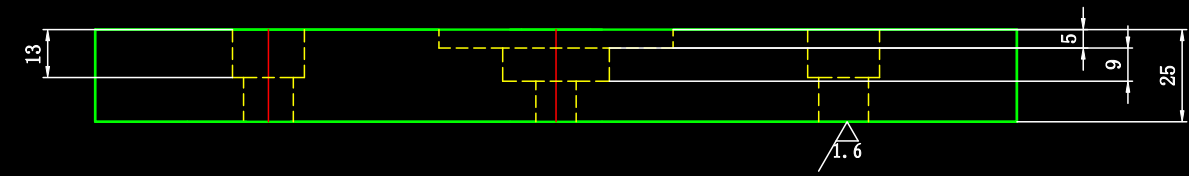
技术条件

1. 热处理 40-45HRC
2. 零件外表面光洁，无毛刺、缺陷，成型零件表面不允许有划痕、机械损伤等缺陷
3. 导套与模板采用H7/R6的过盈配合

定模板				图号	ADQCBZ-00-14
标记	处数	更改文件号	签名(日期)	材料	40Cr
设计				件数	1
制图					
校对				比例	1:1

A2-定模座板

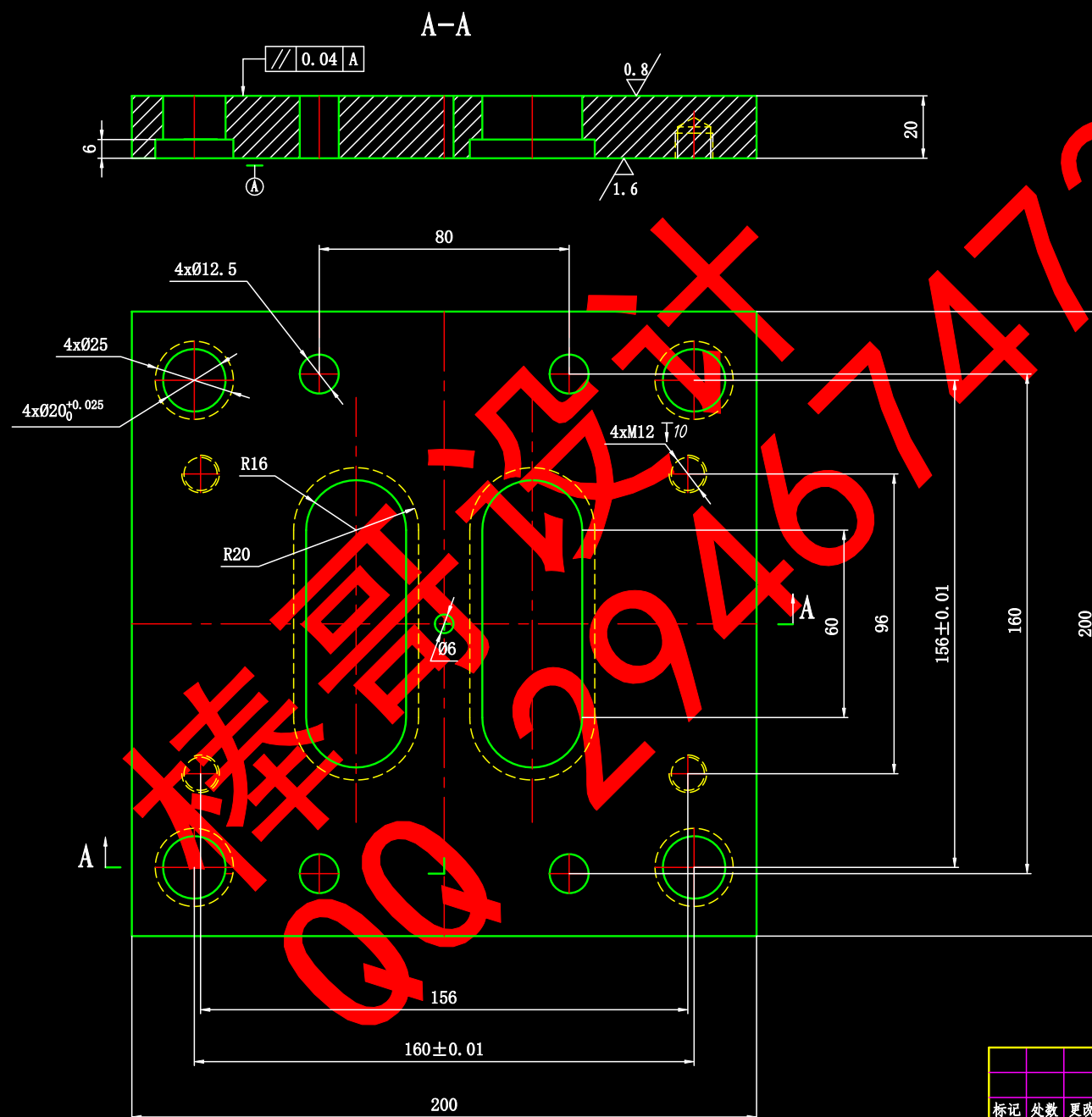
其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$



技术要求:
浇口套与模板间的的配合采用H7/m6的过渡配合

				定模座板	图 号	ADQCBZ-00-07
标记	处数	更改文件号	签名(日期)		材 料	45
设计	赵凯				件 数	1
制图	赵凯				无锡科技职业学院	
校对				比例		

A2-动模板



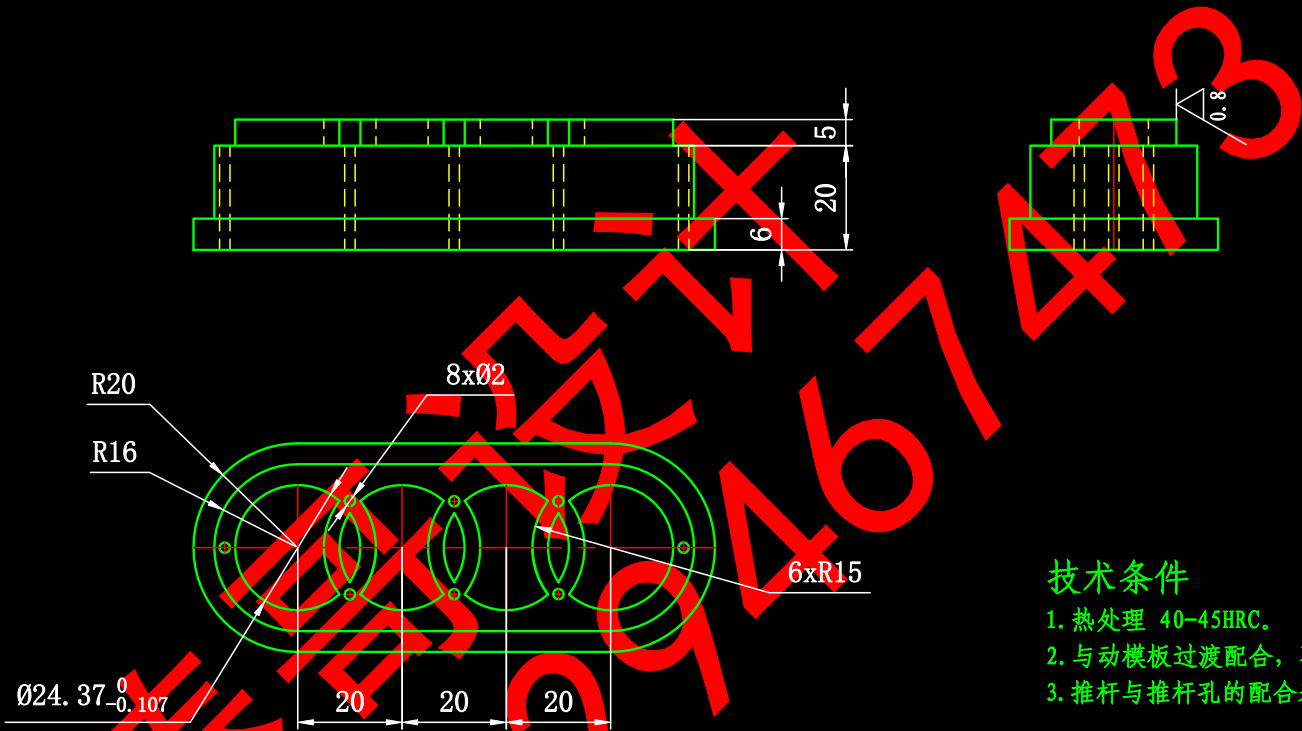
技术条件

1. 热处理 40-45HRC.
2. 与型芯过渡配合, 不得产生溢料
3. 导柱与模板间采用H7/m6的过渡配合

				动模板		图 号	ADQCBZ-00-16
						材 料	45
标记	处数	更改文件号	签名(日期)			件 数	1
设计	赵凯					无锡科技职业学院	
制图	赵凯						
校对				比例	1:1		

A3-型芯

其余 $\sqrt{6.3}$



- 技术条件
- 1. 热处理 40-45HRC.
 - 2. 与动模板过渡配合, 不得产生溢料
 - 3. 推杆与推杆孔的配合采用H8/f7的间隙配合

				动模镶块	图 号	ADQCBZ-00-15
					材 料	40Cr
标记	处数	更改文件号	签名(日期)		件 数	2
设计						
制图						
校对				比例		