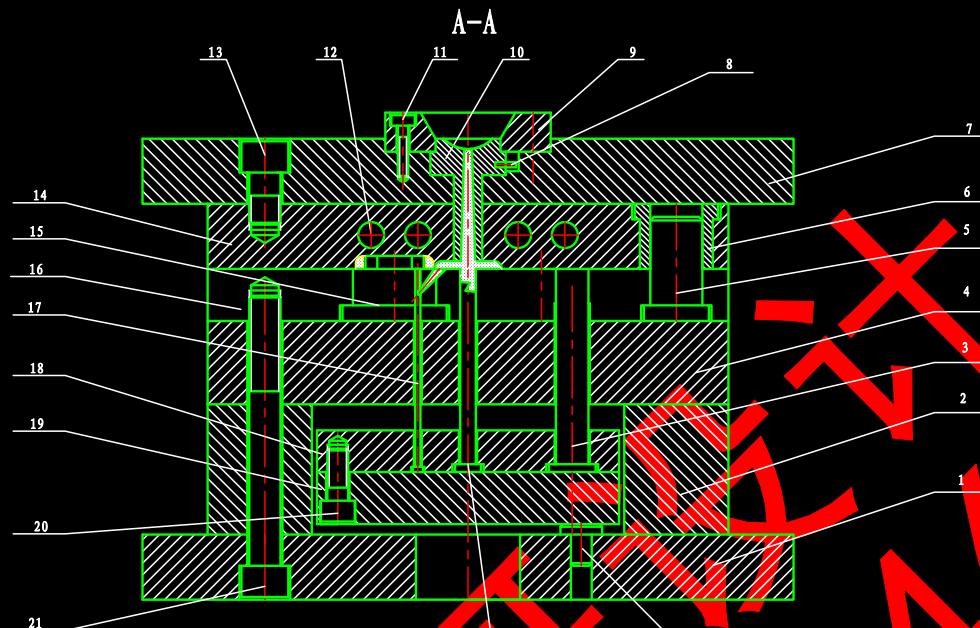
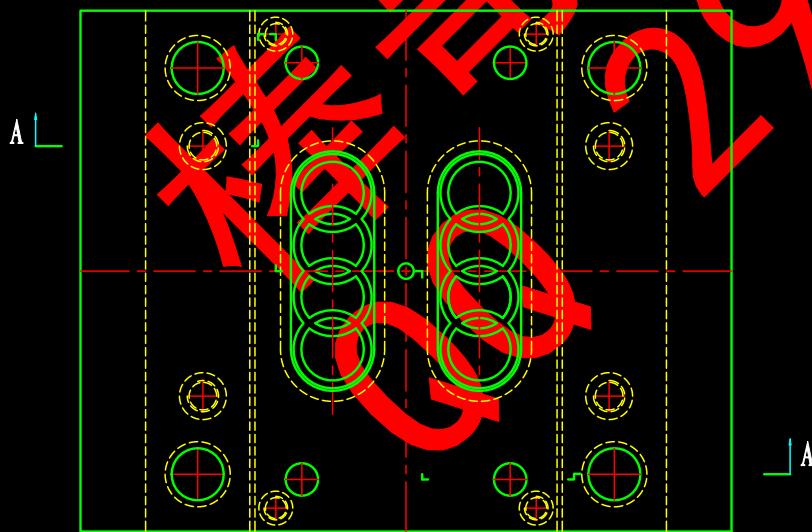


A1-总装图



技术要求

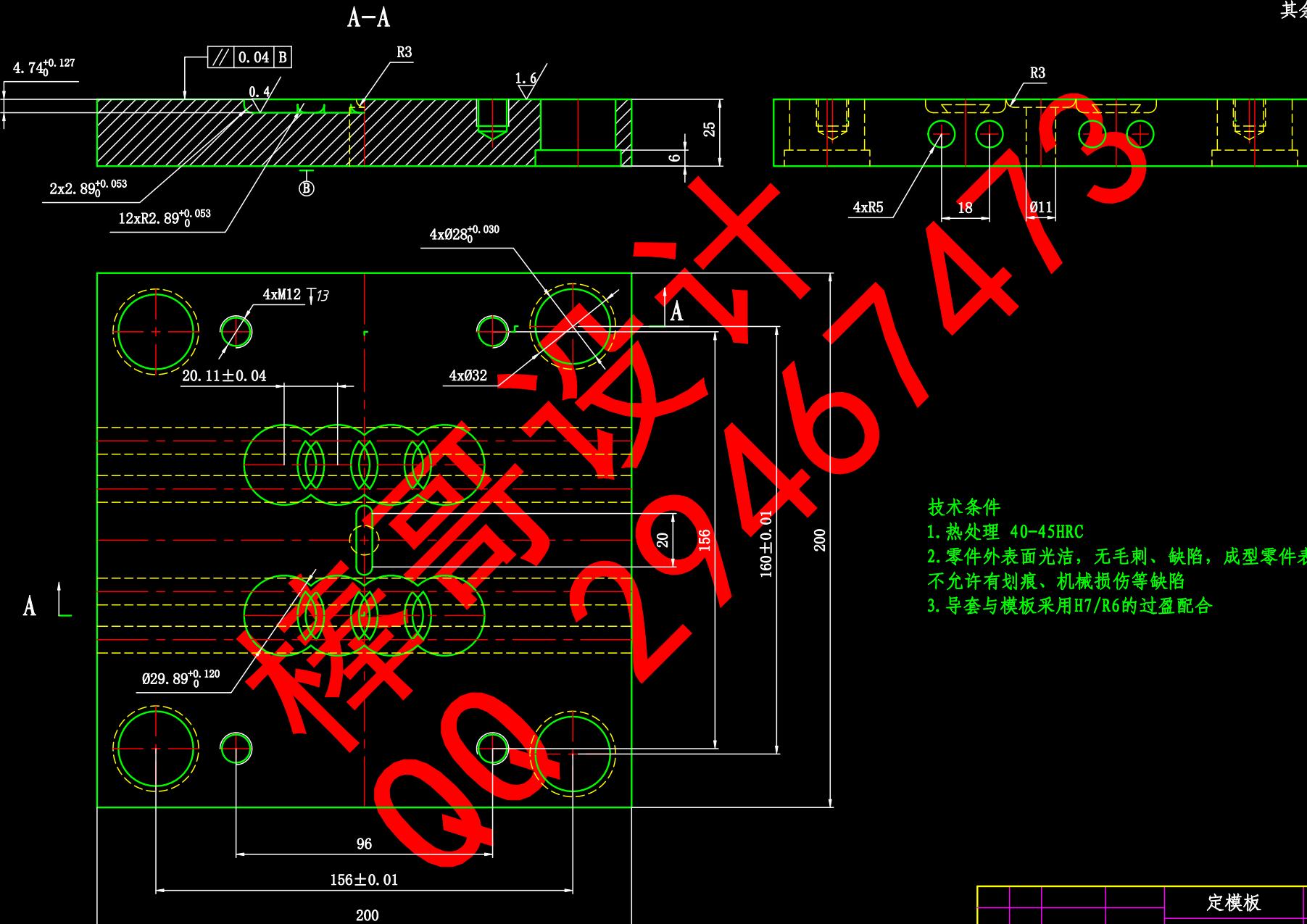
1. 型腔、型芯镶嵌部位及分型面保证不溢料
 2. 选用标准模架, 型号A2-200×200-27-Z2 GB/T12556.1-1990
 3. 外形尺寸200×250×177
 4. 注射机型号: XS-Z-30
 5. 动作部分保证位置准确, 动作可靠, 不得有歪斜和卡滞现象
 6. 零件最终要进行表面电镀处理



23	限位钉	45	1	GB/T1231-2006 HG/T20623	12	冷冲水道	45	4	GB/T1231-2006 HG/T20623
22	拉杆钉	T8A	1		11	内六角螺钉	45	2	GB/T1231-2006 HG/T20623
21	内六角螺母	45	4	GB/T1231-2006 HG/T20623	10	沉口塞	T8A	1	
20	内六角螺母	45	4	GB/T1231-2006 HG/T20623	9	定位圈	45	1	
19	推板	45	1		8	销钉	T8A	1	
18	推杆固定板	45	1		7	定型盖板	45	1	
17	推杆	T8A	16		6	垫圈	T8A	4	GB/T9734-2007 HG/T20623
16	锁紧螺母	45	1		5	导柱	20	4	GB/T9734-2007 HG/T20623
15	动模模块	40Cr	2		4	支承板	45	1	
14	定模模块	40Cr	2		3	复位杆	45	4	
13	内六角螺钉	45	4	GB/T1231-2006 HG/T20623	2	垫块	Q235	2	GB/T9734-2007 HG/T20623
序号	零件名称	材料	件数	规格	序号	零件名称	材料	件数	规格
						奥迪汽车标志			
						注塑模			
标记	外数	更改文件号	签名(日期)			产品号			
设计	赵帆								
制图	赵帆								
校对				比例		1:1			

A2-定模板

其余 6.3



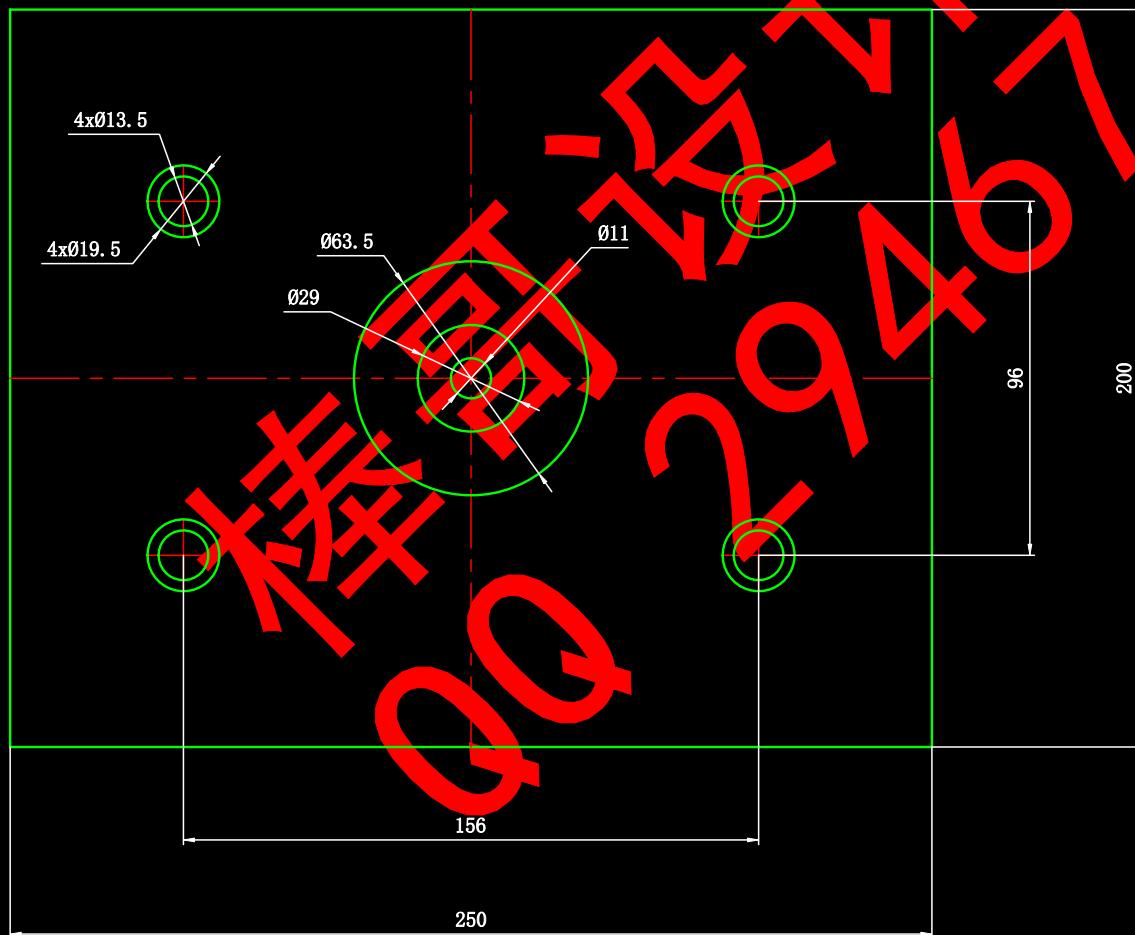
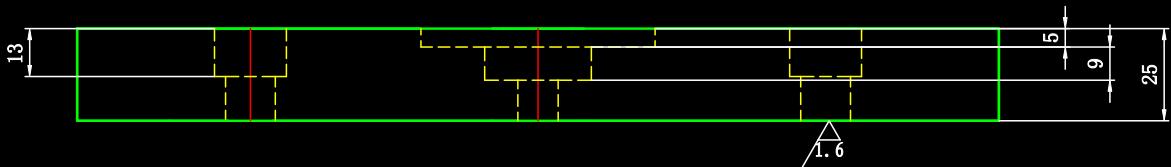
技术条件

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

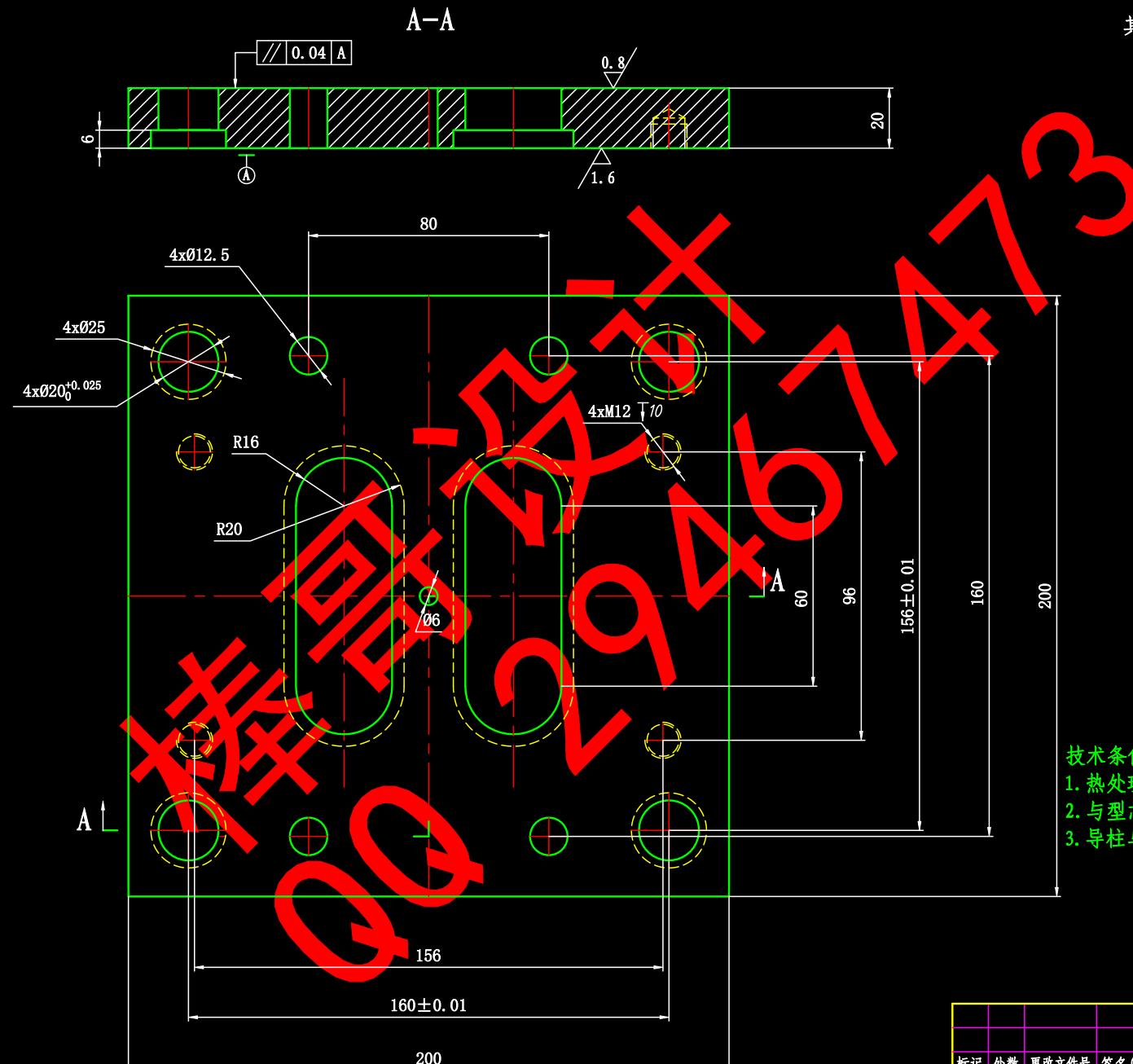
其余 6.3



技术要求：
浇口套与模板间的配合采用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				
校对				比例	1:1
无锡科技职业学院					

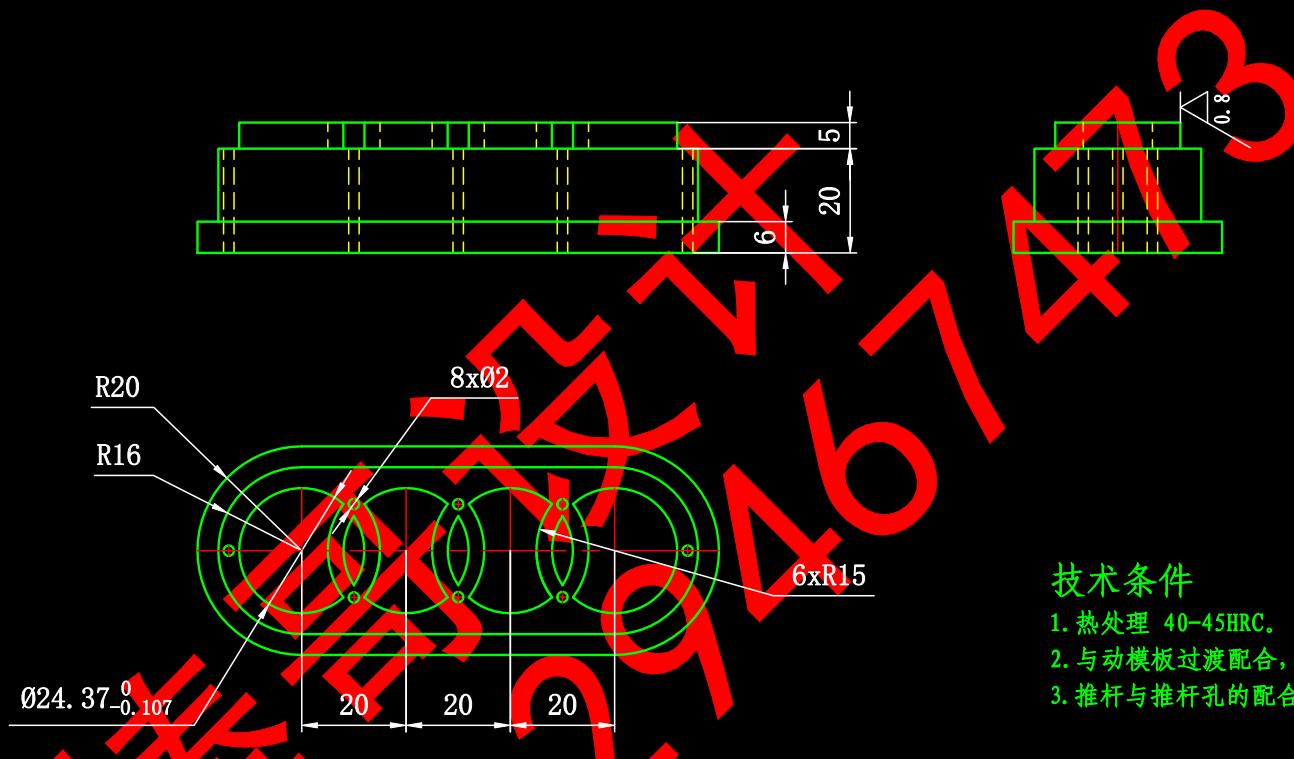
A2-动模板



				动模板	图号	ADQCBZ-00-16
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	1:1		

A3-型芯

其余 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
标记	处数	更改文件号	签名(日期)		材料	40Cr
设计					件数	2
制图						
校对				比例	1:1	