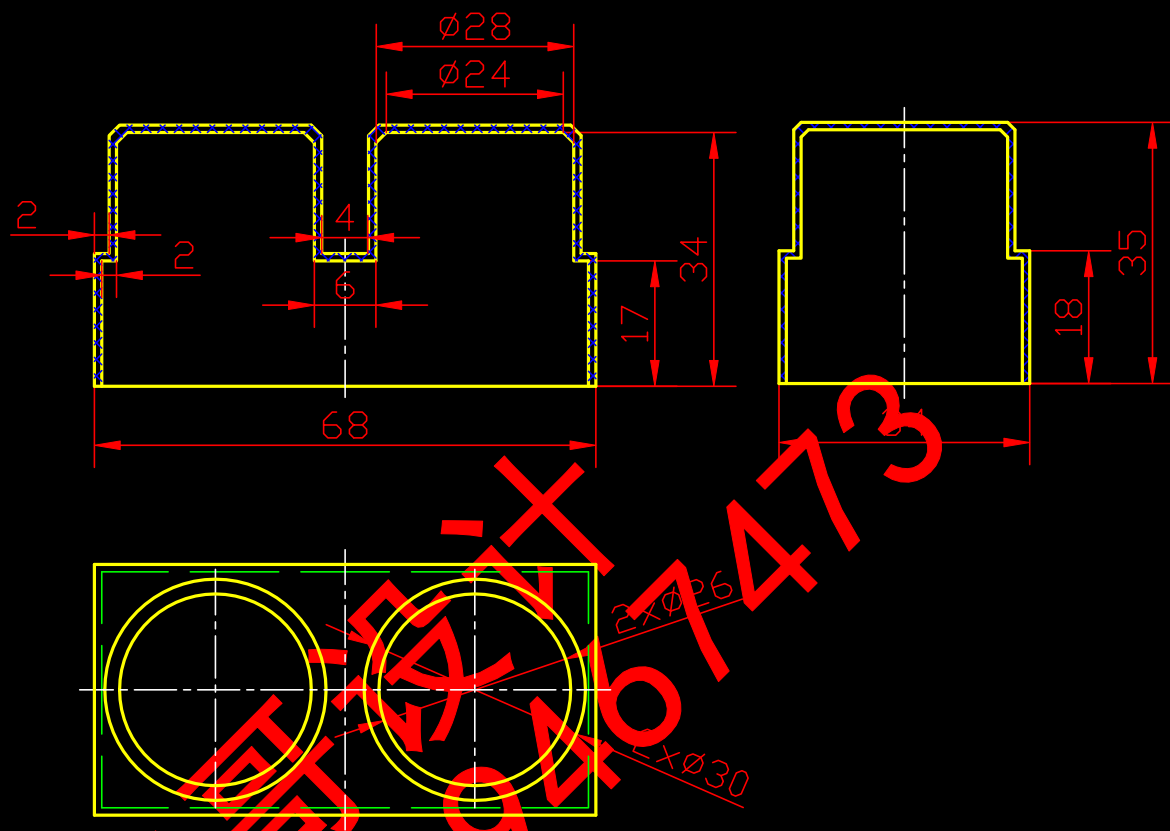
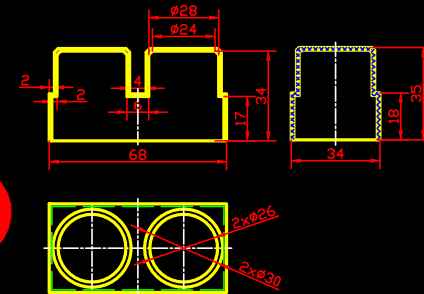
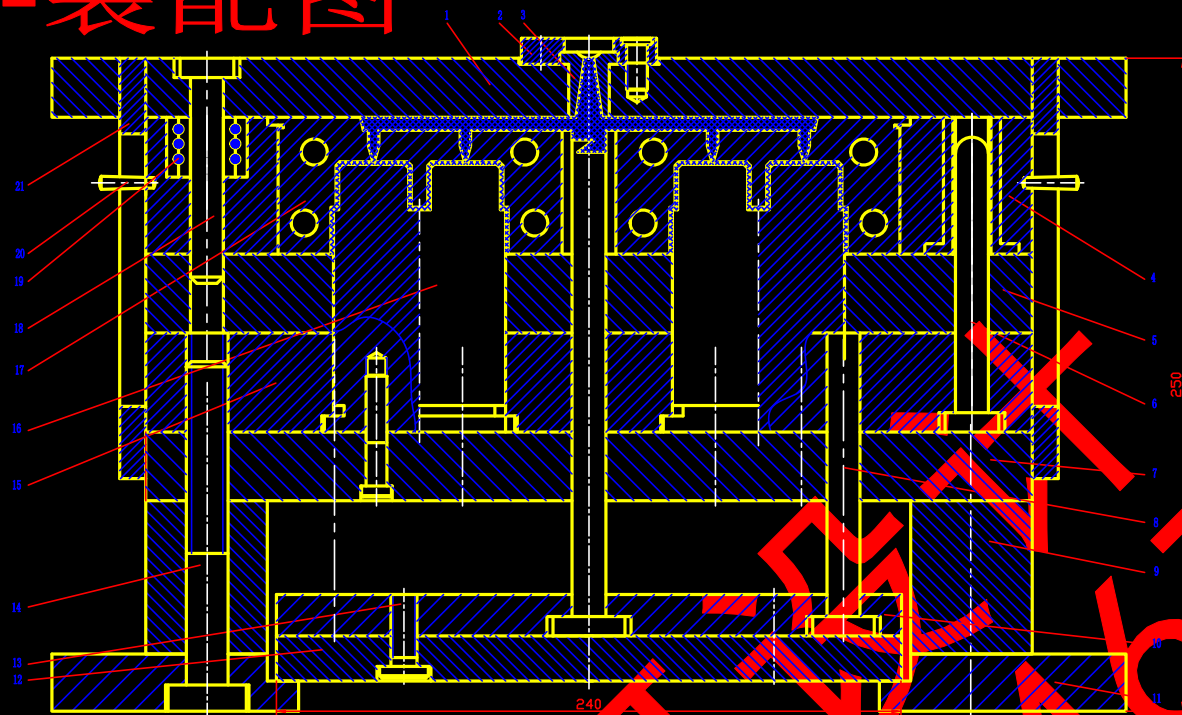


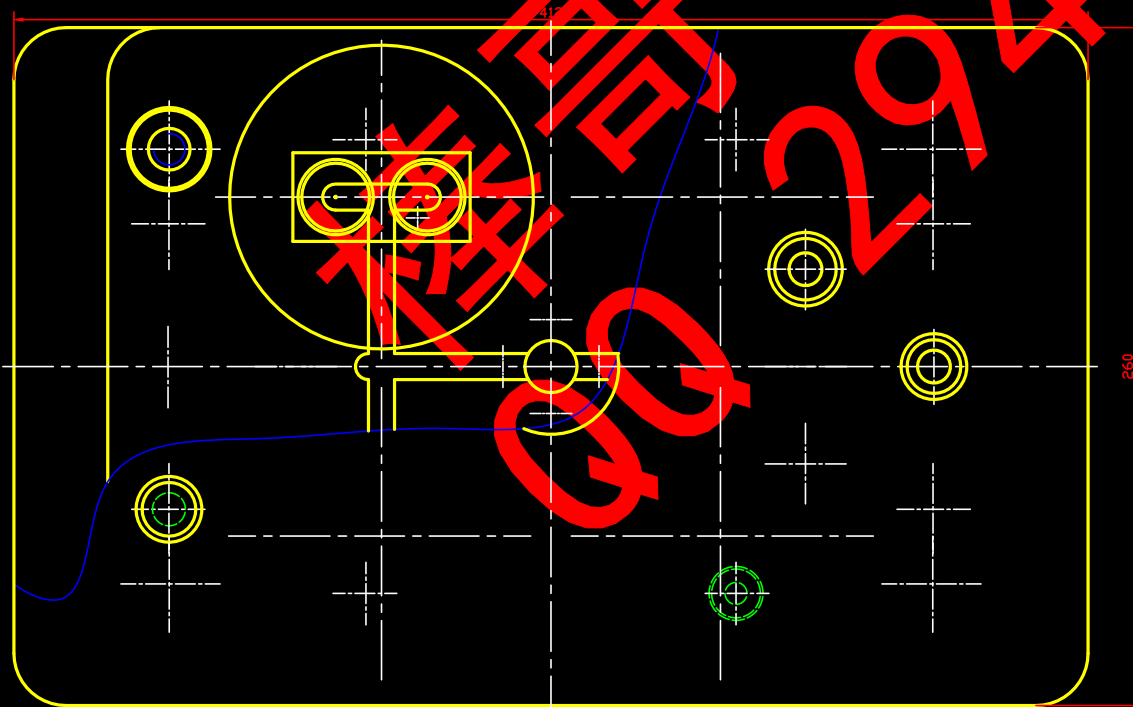


						PP			机械系模具030511	
									产 品 图 样	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			重量	比例
设计	许旭佳	06.05	标准化							1 : 1
审核										
工艺		批准				共 16 张			第 1 张	

A0-装配图



						PP			机械系模具030611					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			重量		比例		产品图样	
设计	许旭佳	03.05	标准化											
审核						共 4 张			第 2 张					
工艺	徐强													



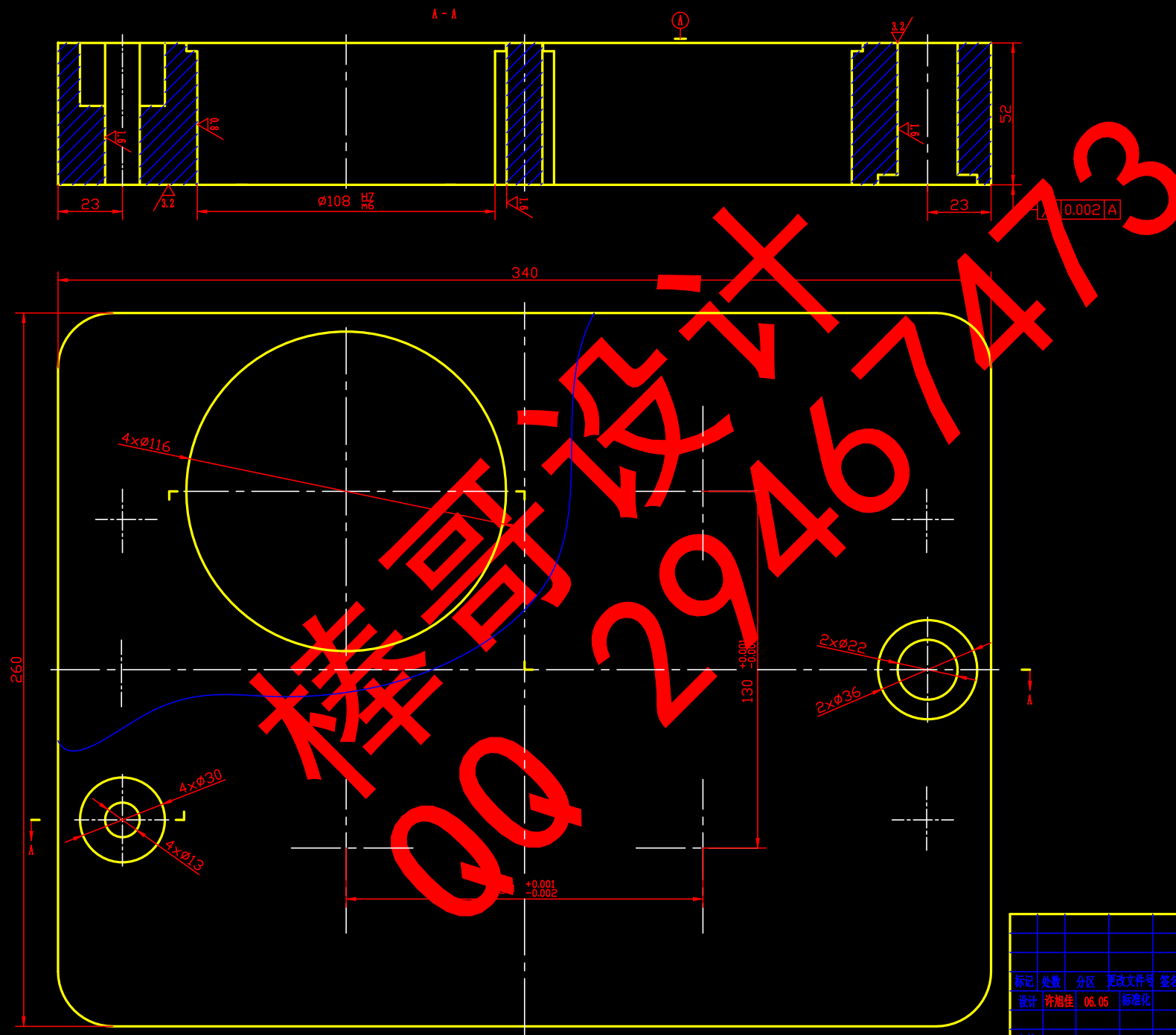
技术要求

1. 模具的装配应符合装配图及技术要求
2. 除本技术要求中说明之外, 不允许用敲打的方法来达到本装配的技术要求
3. 装配时复位杆的端面低于定模板平面 0.03mm。

21	定模板	150 x 110 x 20	2	78					
20	限位钉		4	45					
19	导柱		2	45					
18	导柱	φ13 x 78	1	78A					
17	导柱	φ108	4	45					
16	型芯		4	Q235					
15	型芯固定板	340 x 260 x 38	1	Q235					
14	螺钉	M16	4	Q235					
13	螺钉	M10	4	45					
12	推板	280 x 240 x 16	1	45					
11	动模板	412 x 260 x 24	1	HT200					
10	推杆固定板	240 x 240 x 18	1	Q235					
9	导柱	59 x 47 x 280	2	78					
8	推杆		2	45					
7	支承板	340x260x39	1	45					
6	导柱	φ13 x 106	1	45					
5	导柱	340 x 260 x 40	1	78					
4	中间板	340x260x52	1	78A					
3	出口套		1	78					
2	定位圈	M12	1	78					
1	定模板	412 x 260 x 24	1	78					
序号	名称	规格	数量	材料	比例	比例	比例	比例	备注

									模具030611	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				装配总图	
设计	所旭佳	06.05	标准化			阶段标记		重量	比例	
									1:1	
审核						共 12 张		第 2 张		
工艺		徐强								

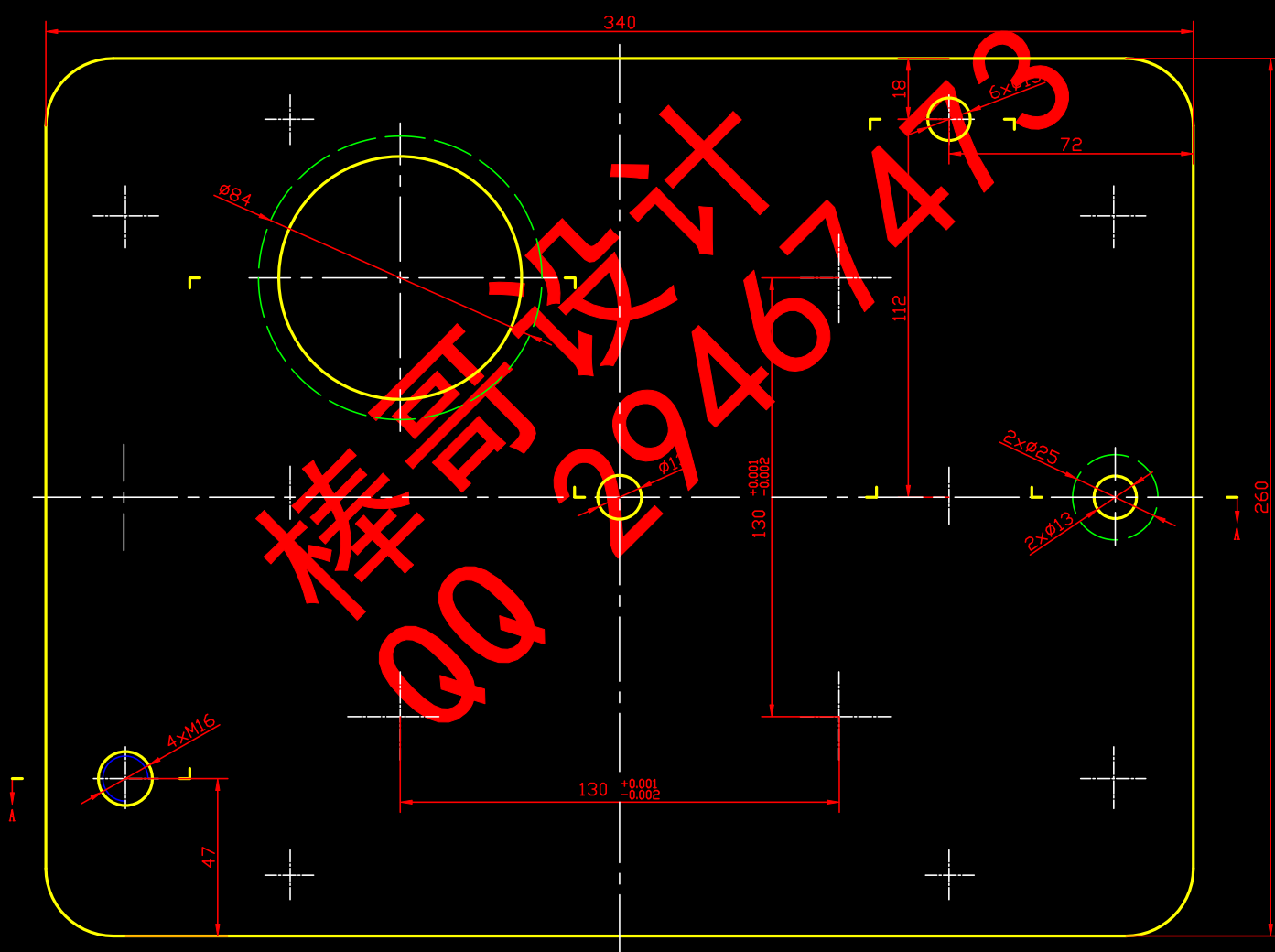
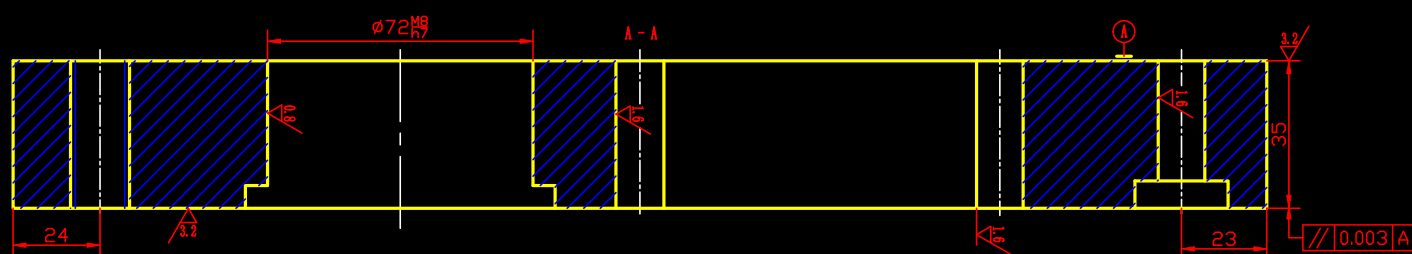
A2-凹模固定板



						TBA			机械系模具030511
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				中 间 板
设计	许旭佳	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 3 张		

A2-凸模固定板

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

[illegible]

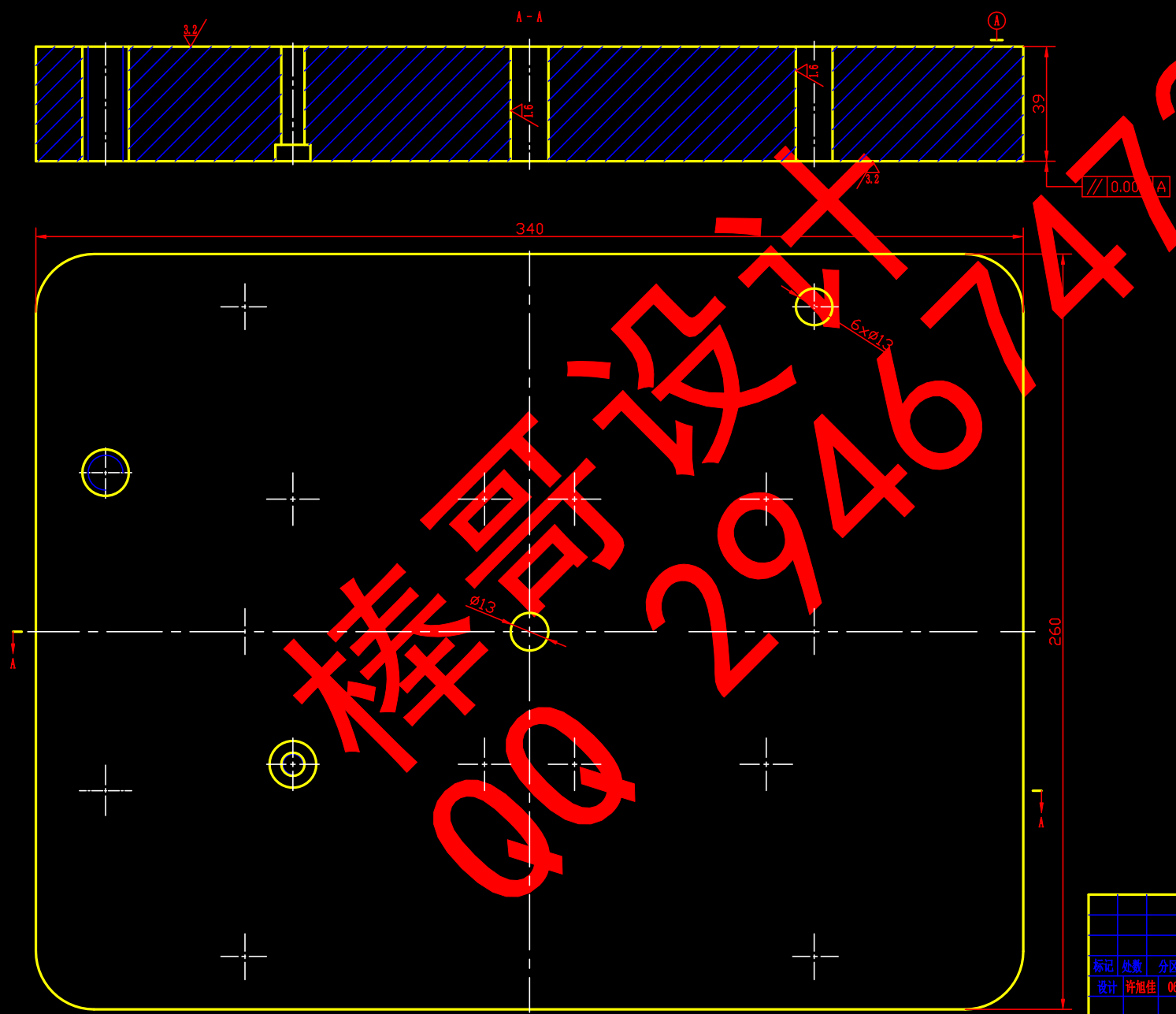
Technical drawing of a rectangular plate. The overall width is 230 and the height is 40. The plate is divided into sections by vertical dashed lines. The first section on the left has a width of 23. The plate features several hatched areas (blue diagonal lines) and specific tolerance zones marked with red triangles and numbers: 0.8, 1.6, 3.2, and 1.6. A section line A-A is indicated at the top center. A red arrow points to a detail view labeled 004.

004 A



A2-支承板

其余 12.5

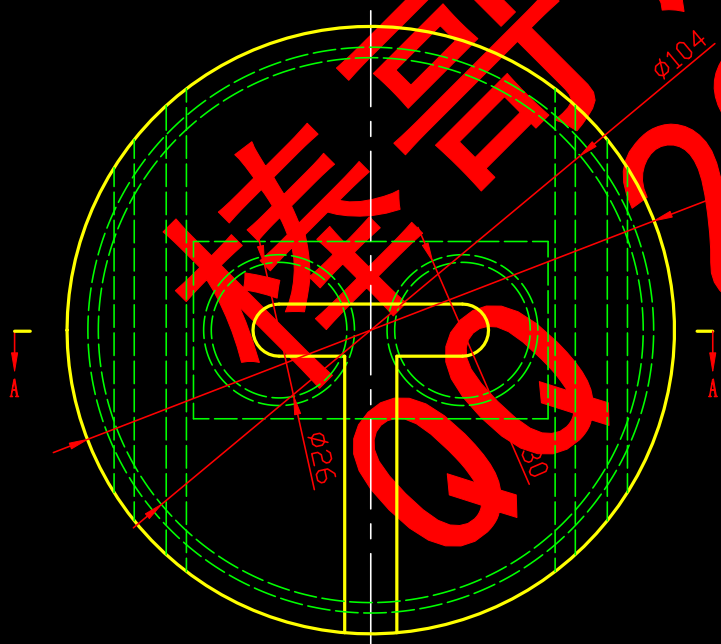
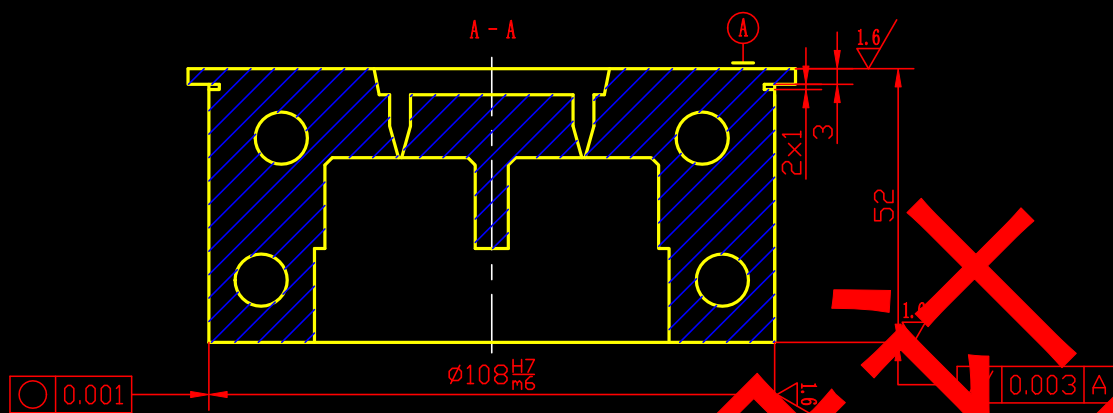


技术要求
调质处理，硬度至少要达到350HBS

						45			机械系模具030511	
									支 承 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	许旭佳	06.05	标准化							1:1
审核										
工艺			批准			共 12 张			第 7 张	

A3-凹模

其余 $\sqrt{12.5}$

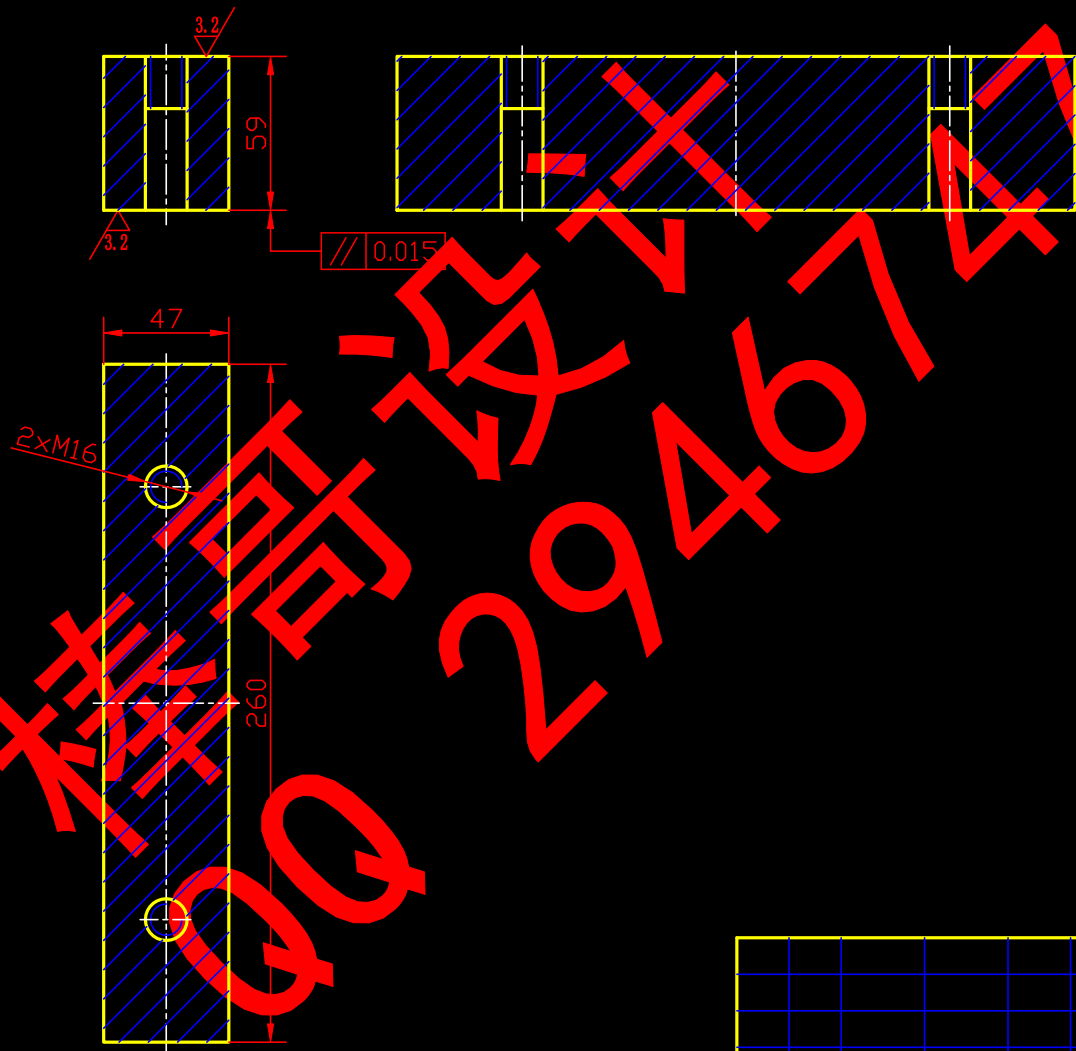


技术要求
调质处理，硬度至少要达到350HBS

						45			机械系模具030511
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				凹 模
设计	许旭佳	06.05	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1 : 1	
工艺		批准				共 12 张	第 4 张		

A3-垫板

其余 $\sqrt[12.5]{}$

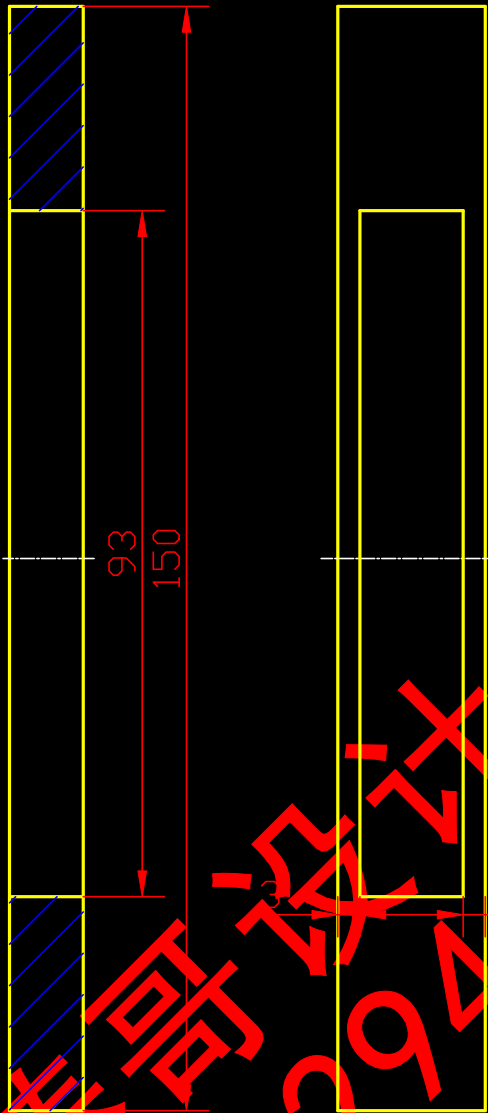


技术要求
调质处理，硬度至少要达到350HBS

						T 8			机械系模具030511	
									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	许旭佳	06.05	标准化							1 : 2
审核						共 12 张			第 15 张	
工艺		批准								

A3-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

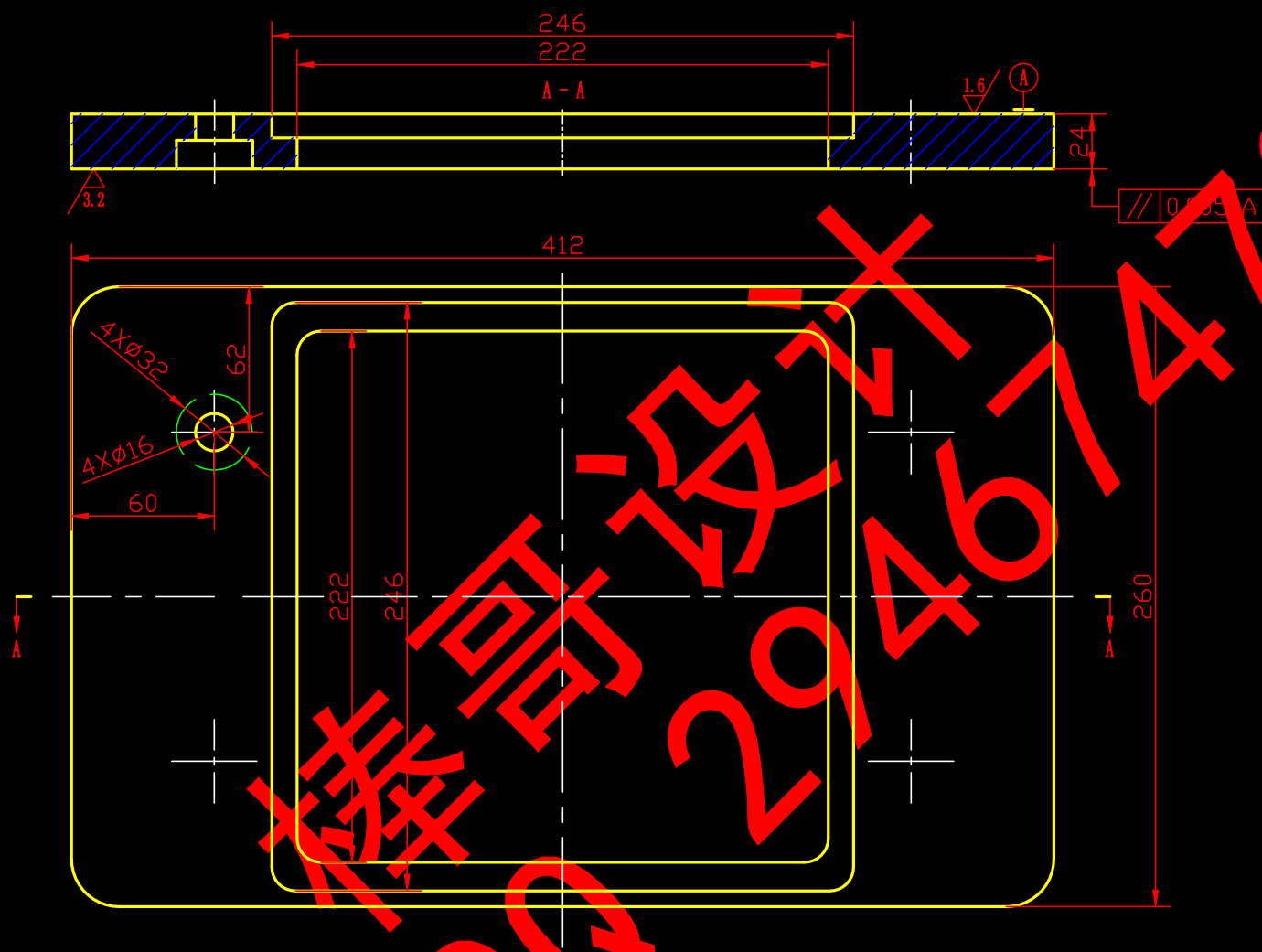
						T 8			机械系模具030511	
									定 距 拉 板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日					
设计	许旭佳	06.05	标准化			阶段标记		重量	比例	
									1 : 2	
审核										
工艺		批准				共 16 张		第 13 张		

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

						T 8					机械系模具030511						
																定 模 板 座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日												
设计	许旭佳	06.05	标准化			阶段标记			重量	比例							
										1 : 2							
审核																	
工艺		批准				共 16 张			第 5 张								

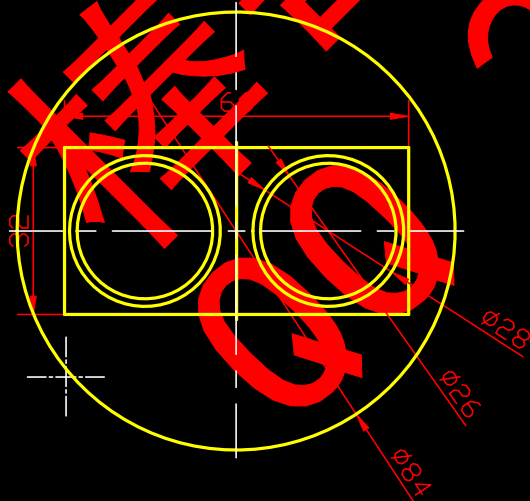
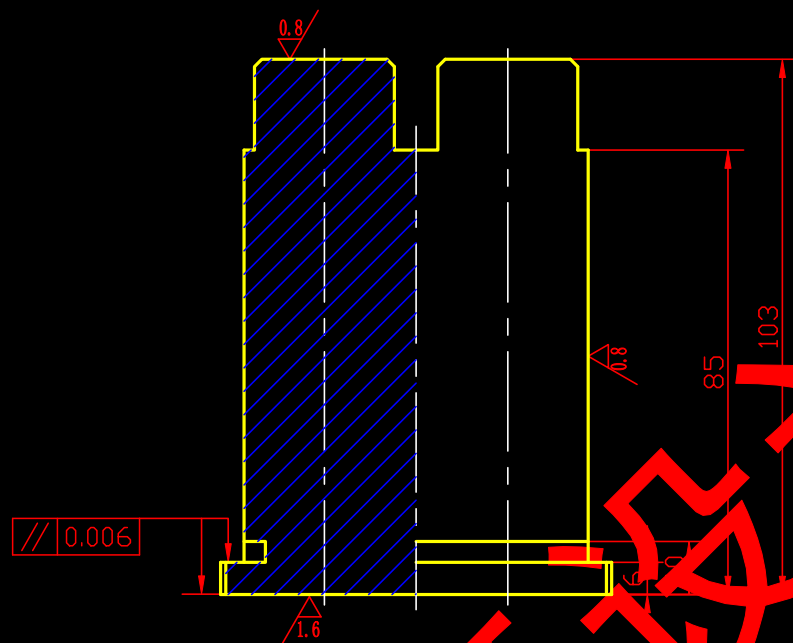
A3-动模板

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求
调质处理，硬度至少要达到350HBS

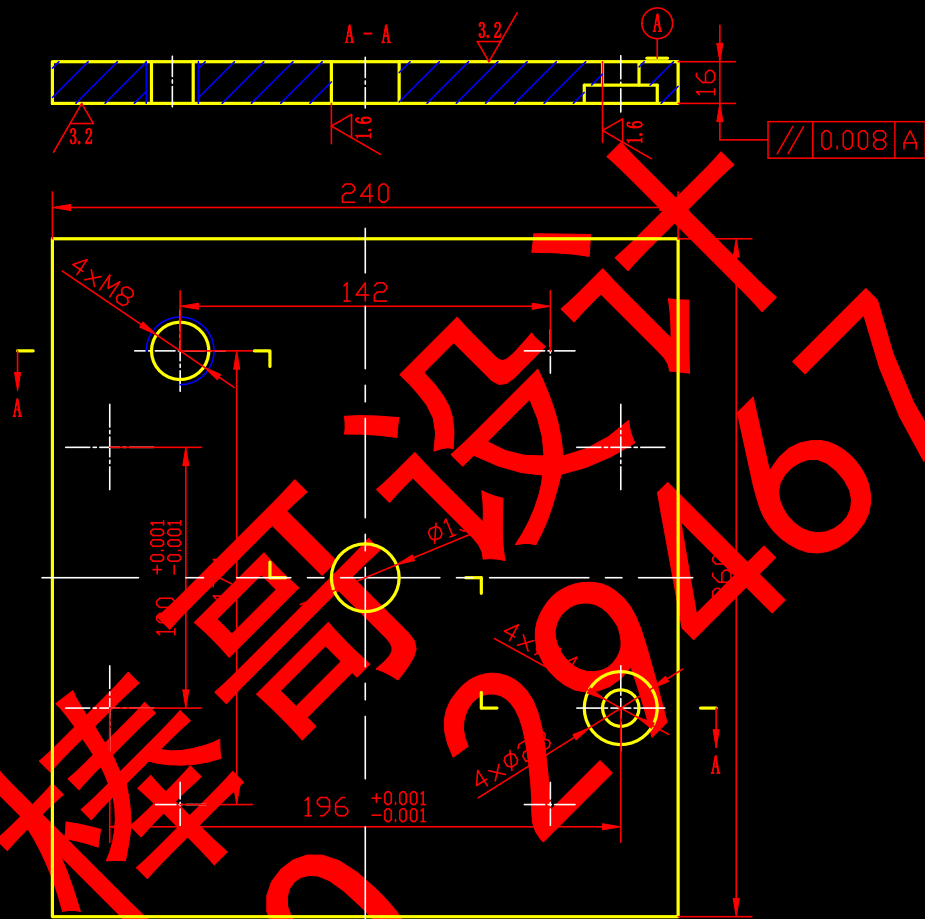
						HT200			机械系模具030511	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	
设计	许旭佳	06.05	标准化							
审核										
工艺		批准				共 16 张		第 6 张		



						Q235					机械系模具030502	
											型 芯	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日							
设计	许旭佳	06.05	标准化			阶段标记		重量	比例			
审核						共 16 张		第 12 张				
工艺		批准										

A3-推板

其余 $\sqrt{12.5}$

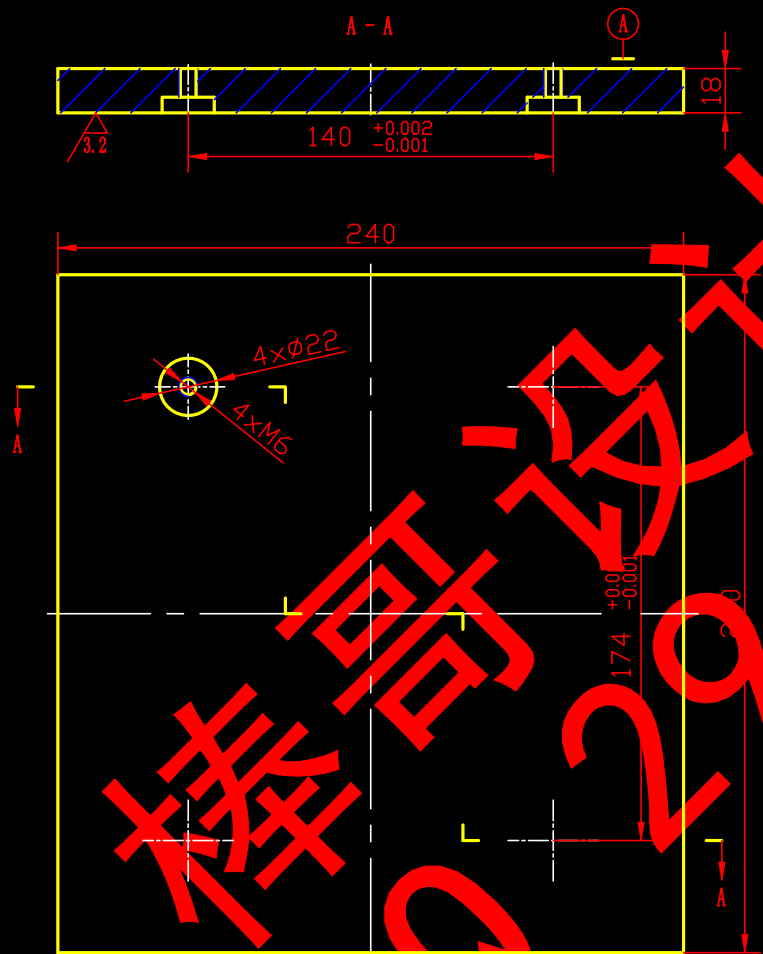


技术要求
调质处理，硬度至少要达到350HBS

						45			机械系模具030511	
									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	许旭佳	06.05	标准化							1:1
审核						共 12 张			第 10 张	
工艺		批准								

A3-推杆固定板

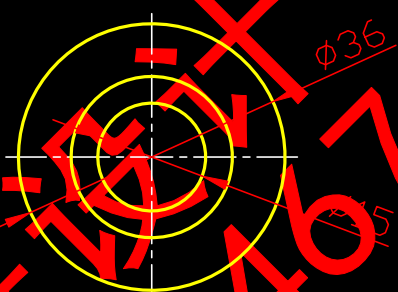
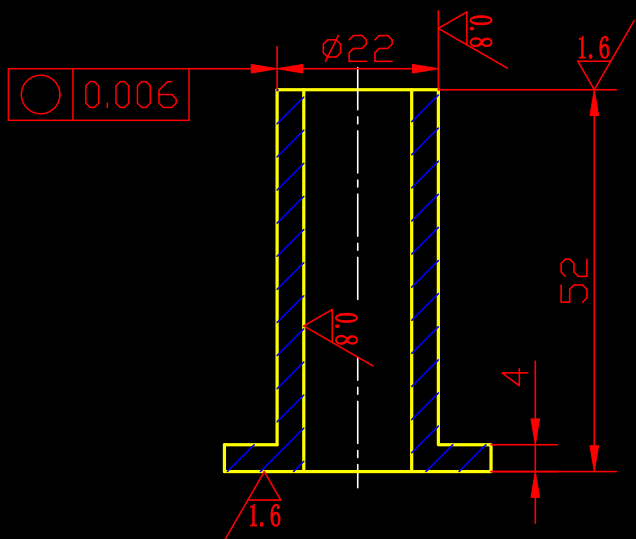
其余 $\sqrt[12.5]{}$



技术要求
调质处理，硬度至少要达到350HBS

						Q235			机械系模具030511	
									推杆固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日					
设计	许旭佳	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 8 张		

其余 $\sqrt{12.5}$

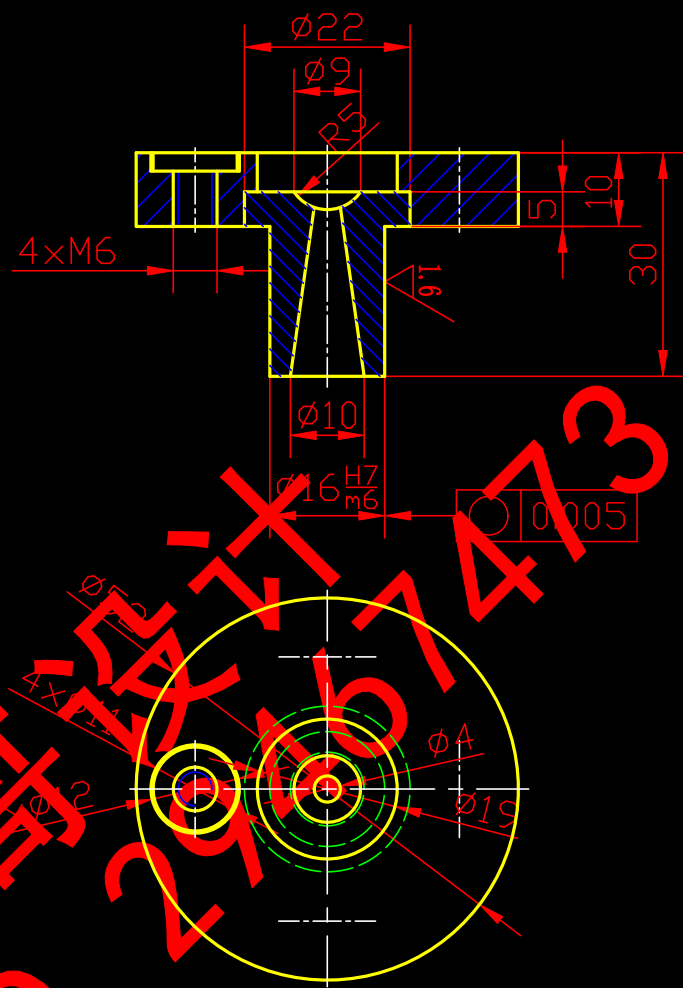


棒哥设计
QQ 29467473

技术要求
调质处理，硬度至少要达到350HBS

						45			机械系模具030511	
									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	许旭佳	06.05	标准化							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030511	
									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	许旭佳	06.05	标准化							1 : 1
审核										
工艺		批准				共 16 张		第 16 张		