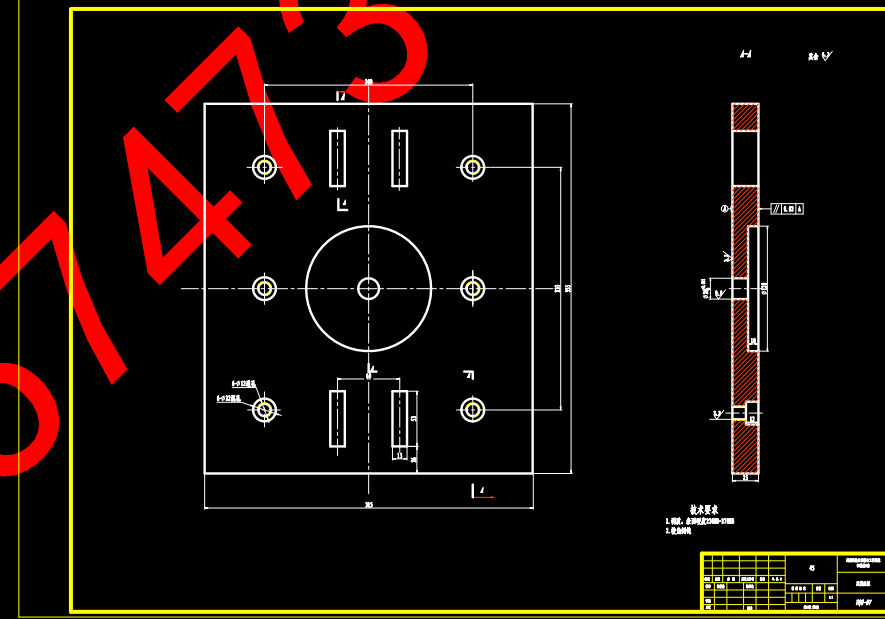


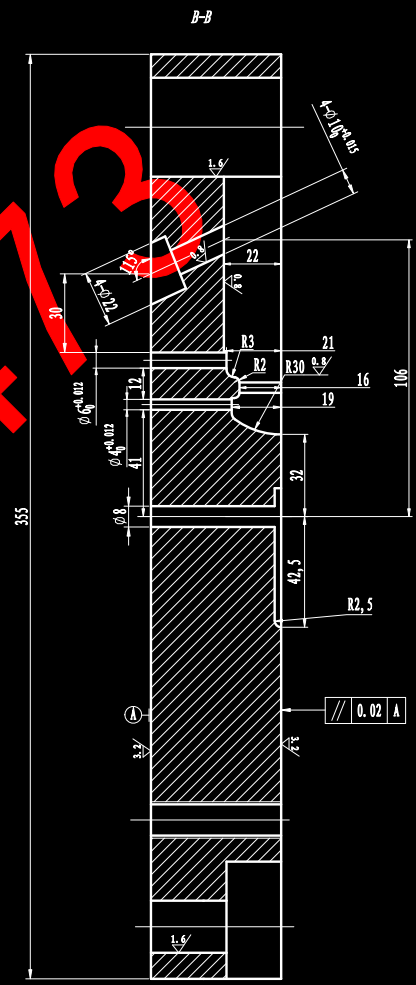
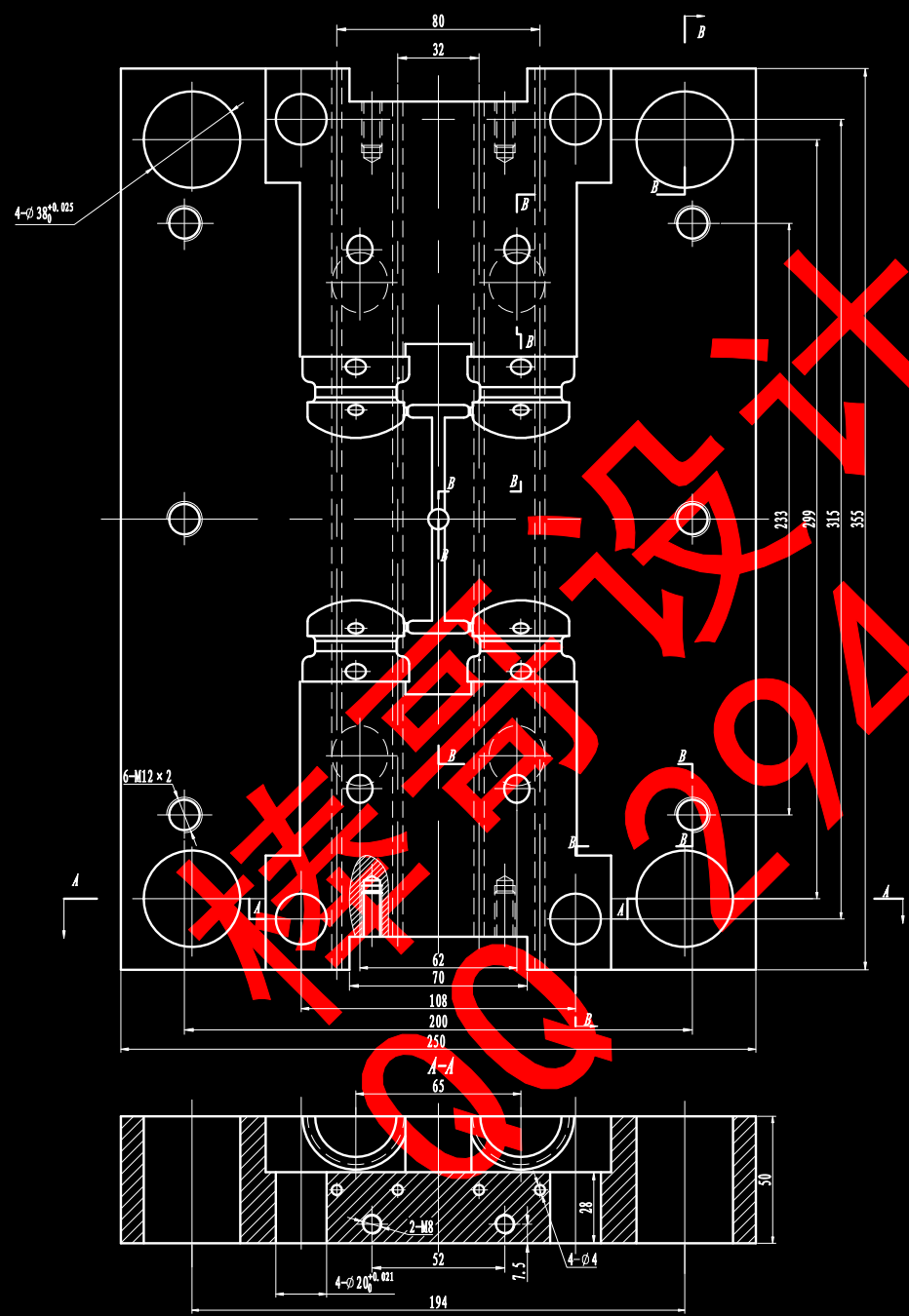
1. 装配时要以分型面较平整或不易整修的一侧作基准，涂上红粉与另一分型面进行对撞研合，检查分型面密合情况；
2. 检查各个活动机构配合是否恰当，保证没有松动和咬死现象
3. 未注拔模斜度为 1° ；
4. 第一次试模注塑料是否能充满型腔，是否有飞边，顶出机否正常工作，顶出后的工件是否变形，如有不妥，修模再试。

28	YG-22	倒钩丝	4	T8A	HR50-55
29	YG-22	尖头螺	4		
246	YG-20	圆头螺	2	20C4mTi	HR55-48
25	YG-19	圆头螺	4		HR50-55
26	YG-18	圆头螺	6	尼龙	
27	G870-88	六角螺	2	G235	G870-85
28	G870-88	六角螺	2	G235	G870-85
21	M16X37	推杆螺	4	T8A	HR50-55
22	YG-16	推杆丝	4	T8A	HR50-55
23	YG-15	推杆丝	1	45	HR43-48
18	YG-14	推杆用定角	40		T8230-270
19	YG-13	推杆用定角	4	45	HR43-48
16	YG-12	推杆丝	1	T8A	HR50-55
17	YG-11	带尖头螺	4	T8A	HR50-55
14	YG-10	带尖头螺	4	T8A	HR50-55
13	YG-10	定位螺	4	T8A	HR55-48
12	YG-10	定位螺	4	T8A	HR55-48
11	G870-88	六角螺	2	G235	G870-85
10	HR50-55	六角螺	4	G235	G870-85
9	M16X37	推杆螺	4	45	HR230-270
8	YG-12	冷冲丝	1	45	HR230-270
7	YG-12	冷冲丝	1.8		
6	YG-04	双头螺	1	45	HR230-270
5	YG-03	双头螺	1	45	HR43-48
4	YG-02	双头螺	2	45	HR43-48
3	G870-88	六角螺	2	G235	G870-85
2	G870-88	六角螺	6	G235	G870-85
1	M12X38	双头螺	1	45	HR230-270
代	代	名	数	材料	表面处理
号	号		量	装配图	湖南科技大学等机 电工程学院
材料	数量	比例	比例	牙签	
比例	比例	比例	比例		
比例	比例	比例	比例	1:1	YQG-00

A1-定模座板



A1-动模板

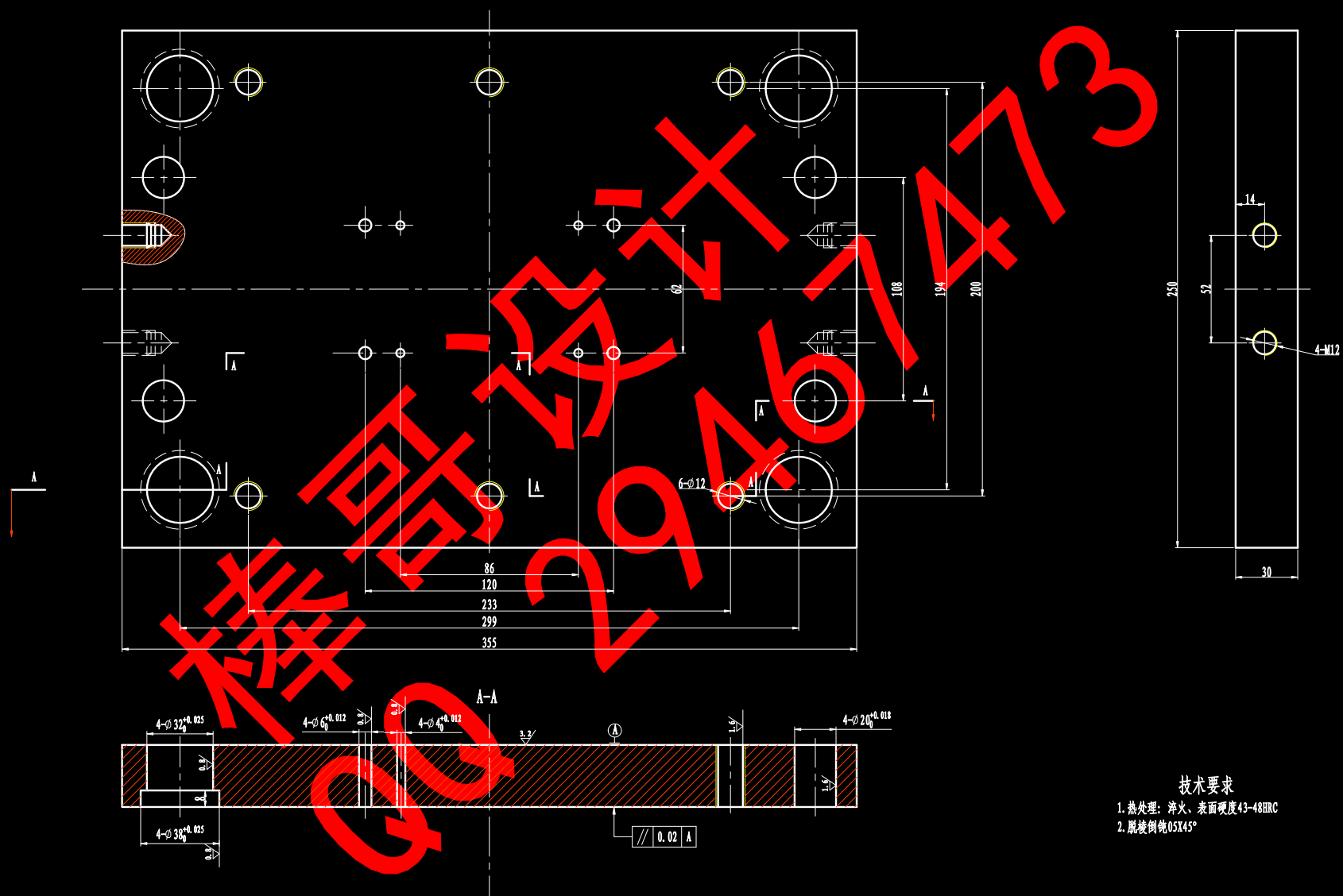


其余 6.3

技术要求
1. 调质，表面硬度230HB-270HB

						Q235		湖南科技大学机电工程学院 机械工程系	
								动模板	
设计	审核	会 签	更改代号	版本	4. 1. 1			共1张 第1张	
制图	校对		审核						
审核								YQC-04	
工艺			批准						

其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



技术要求

1. 热处理: 淬火、表面硬度43-48HRC
2. 脱棱倒钝05X45°

						45	湖南科技学院机电工程学院 机械类2班			
								文承顺		
姓名	性别	会 员	可获奖证书	备注	年、月、日					YQC-03
设计	梦游集		邵学伦				陈 俊 标 记	重量	规格	
素描								1:1		
工艺				陈 杰		共15幅 邵学伦				

[illegible]

其余 3.2

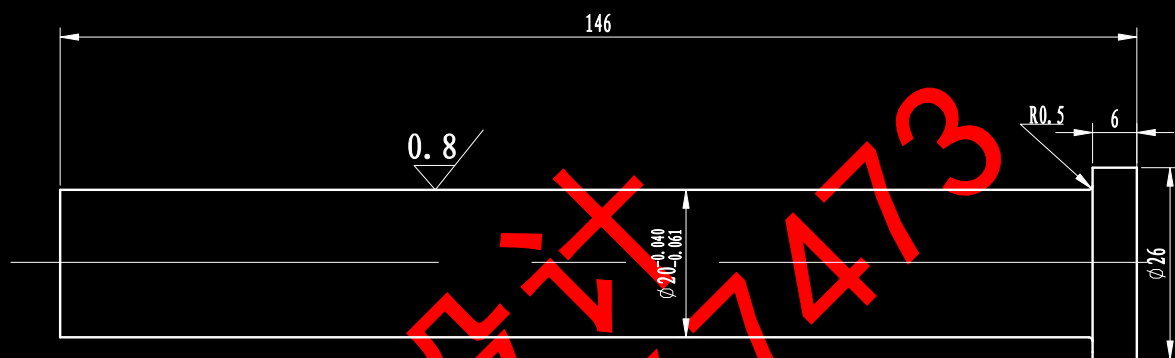


1. 热处理: 淬火、表面硬度50-55HRC

						T8A					湖南科技大学机电工程学院						
																带头导柱	
标记	处数	分区	更改文件号		签名						年月日						
设计	彭碧盛			标准化			阶段标记			重量	比例	YQG11					
										1:1							
审核																	
工艺				批准			共15张 第8张										

						45				湖南科技大学机电工程学院		
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日	<div>阶段标记</div> <div>重量</div> <div>比例</div>				定位圈	
设计	彭碧盛		标准化									
审核											YQG09	
工艺			批准				共15张 第7张					

其余 3.2

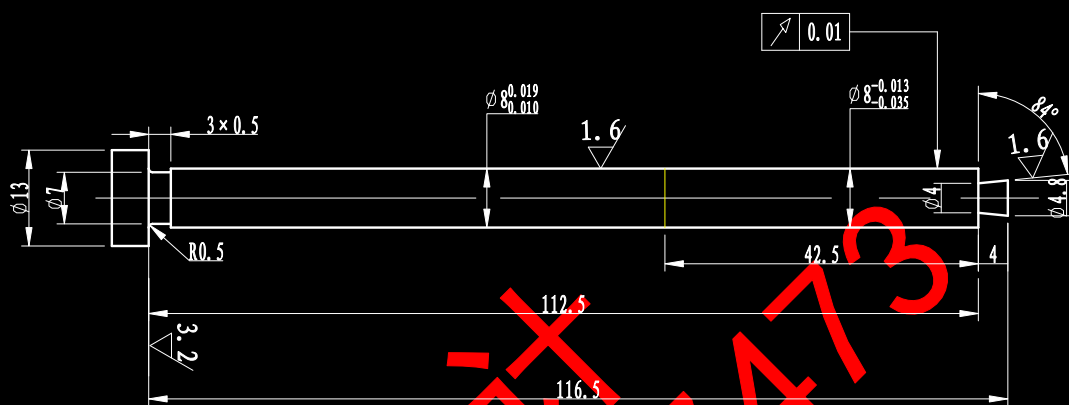


技术要求

1. 热处理：淬火、表面硬度43-48HRC

						45			湖南科技大学机电工程学院	
									复位杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	彭碧盛		标准化			阶段标记		重量	比例	YQC13
									1:1	
审核										
工艺			批准			共15张 第10张				

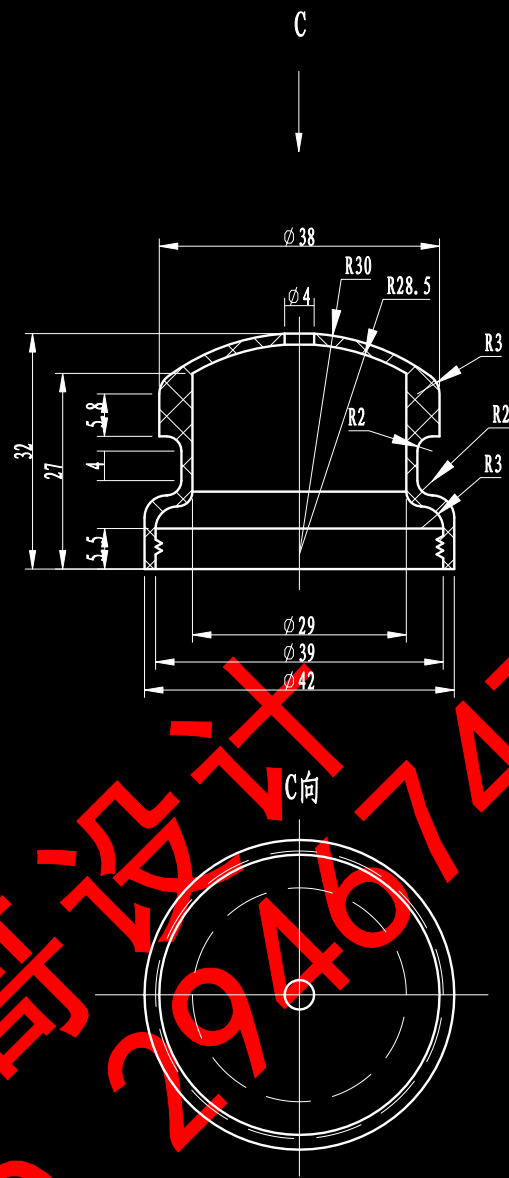
其余 6.3



技术要求

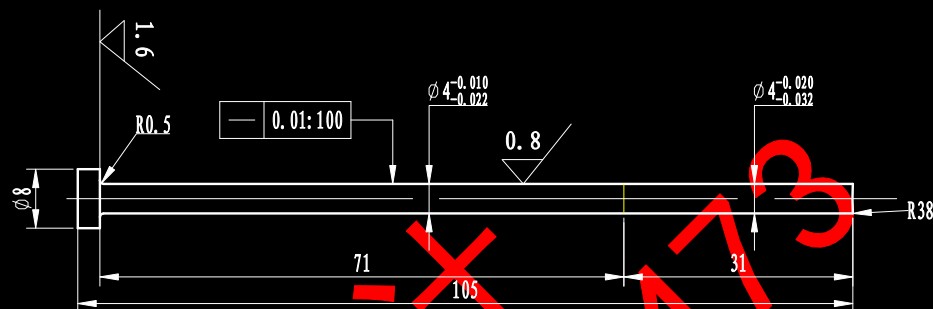
1. 热处理：淬火、表面硬度50-55HRC

						T8A			湖南科技大学机电工程学院	
									拉料杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	彭碧盛		标准化			阶段标记		重量	比例	YQC12
									1:1	
审核						共15张 第9张				
工艺			批准							



						ABS			湖南科技大学机电工程学院	
									牙签盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	彭碧盛		标准化			阶段标记		重量	比例	
									1:1	
审核										
工艺			批准			共15张 第15张				

其余 3.2

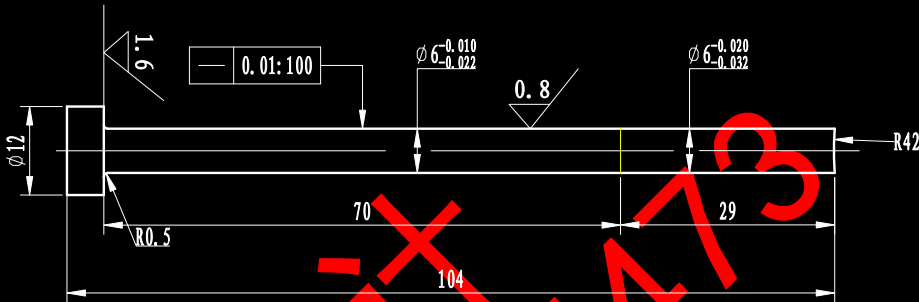


技术要求

1. 热处理: 淬火、表面硬度50-55HRC

						T8A			湖南科技大学机电工程学院	
									推杆d4	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	彭碧盛		标准化			阶段标记		重量	比例	YQC16
									1:1	
审核										
工艺			批准			共15张 第11张				

其余 3.2



技术要求

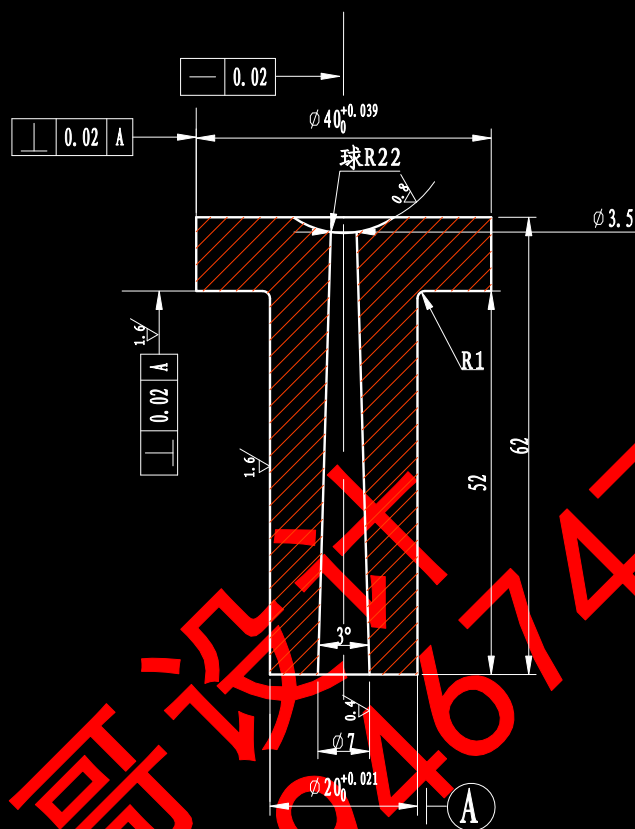
1. 热处理：淬火、表面硬度50-55HRC

						T8A			湖南科技大学机电工程学院	
									推杆d6	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	彭碧盛		标准化			阶段标记		重量	比例	YQC17
									1:1	
审核						共15张 第12张				
工艺			批准							



1. 热处理: 淬火、表面硬度50-55HRC

						T8A				湖南科技大学机电工程学院	
										斜导柱	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	YQG22	
设计	彭碧盛		标准化								
									1:1		
审核											
工艺			批准			共15张 第14张					



1. 热处理: 淬火、表面硬度50-55HRC

						T10A					湖南科技大学机电工程学院						
																主流道衬套	
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日						YQG08					
设计	彭碧盛		标准化				阶段标记		重量	比例							
										1:1							
审核																	
工艺			批准				共15张 第6张										