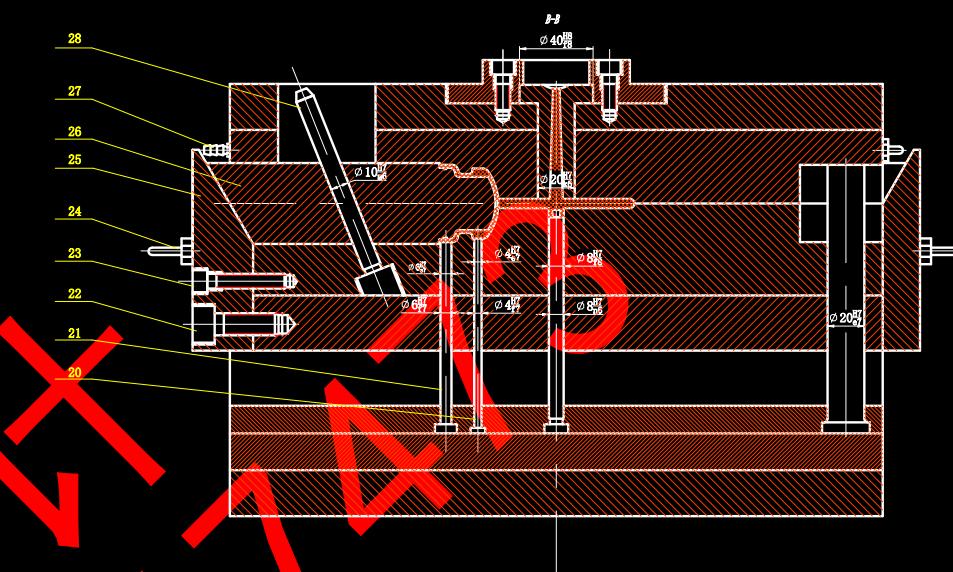
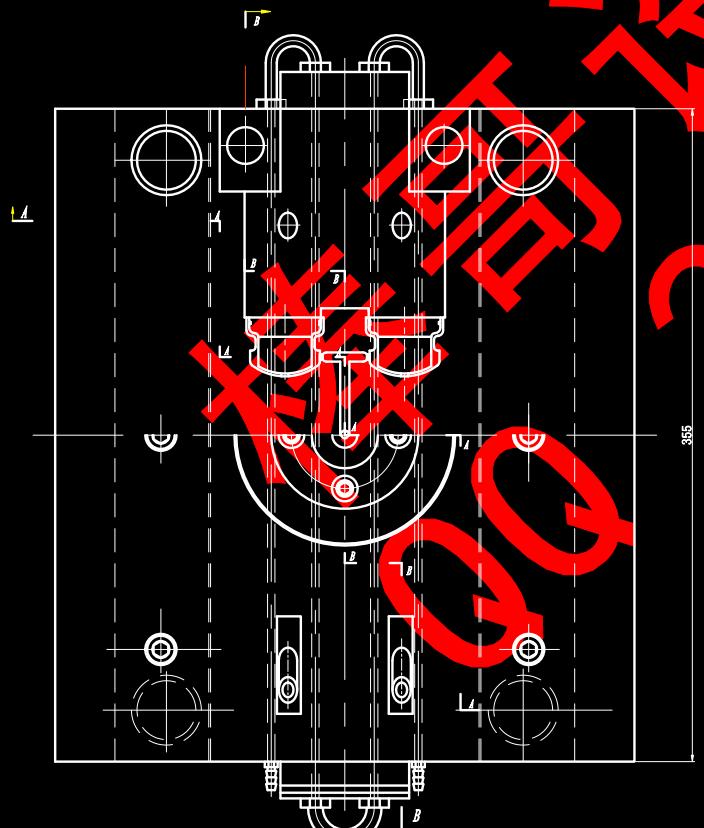
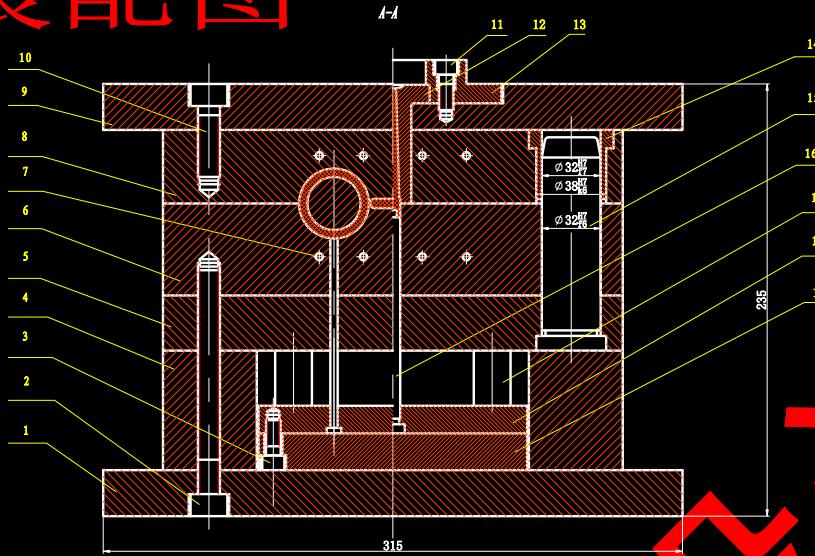


A0-装配图



技术要

1. 装配时要以分型面校平整或不易整修的一侧作基准, 涂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. 第一次试模注意塑料是否能充满型腔, 是否有飞边, 顶针是否正常工作, 顶出的工件是否变形, 如有不妥, 修模更正。

A1-定模板

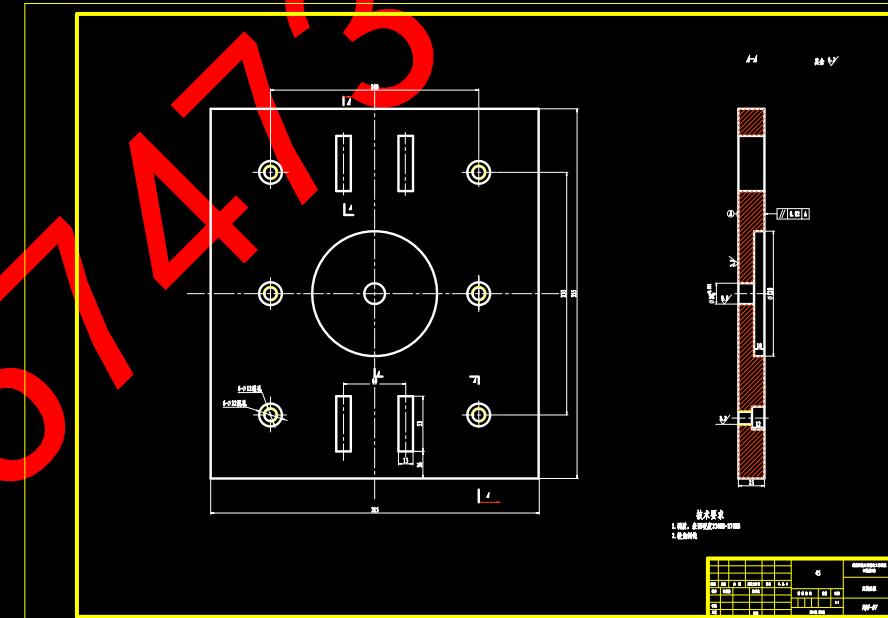


技术要求

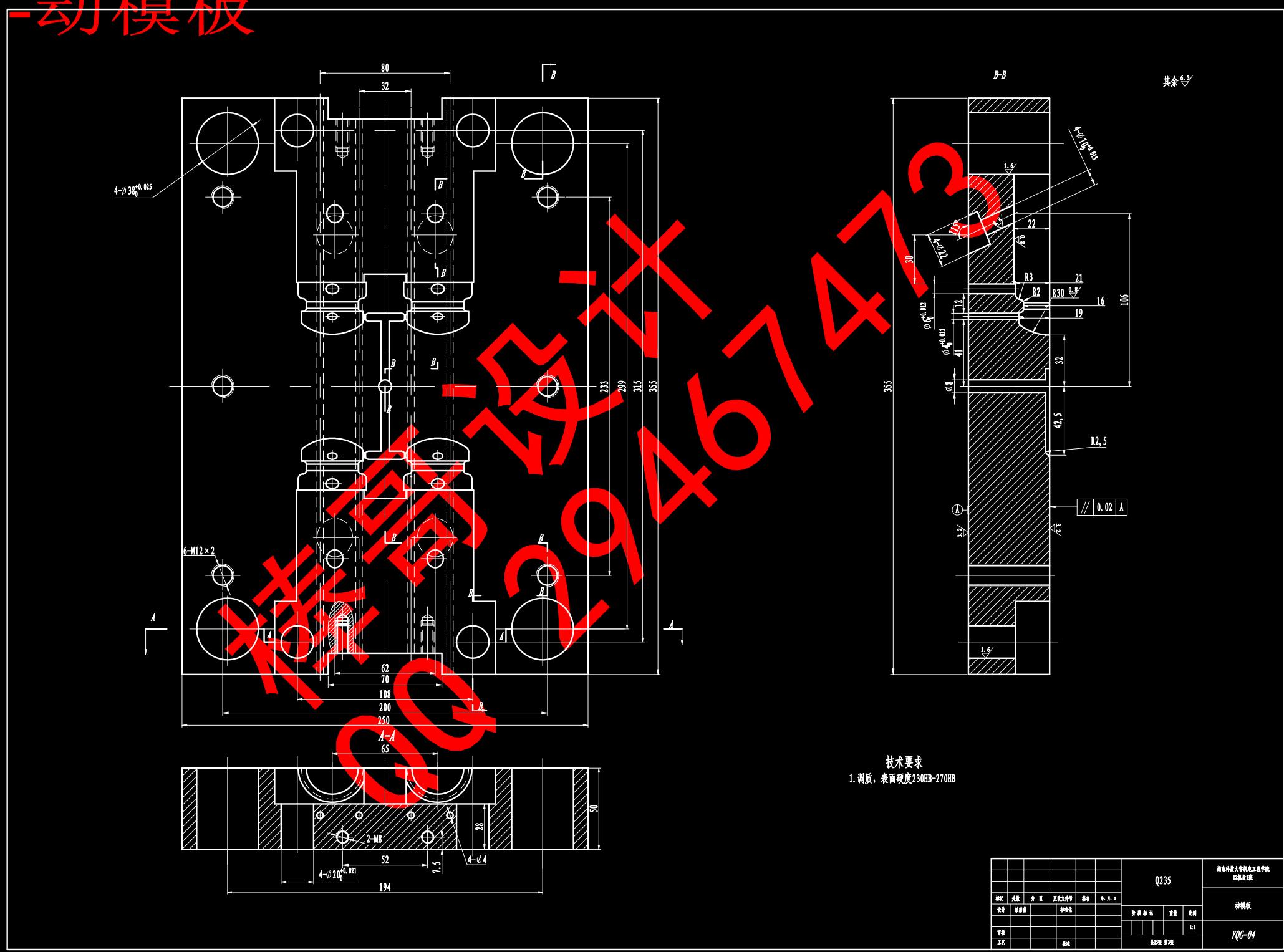
						Q235				湖南科技大学材料工程学院	
新记	长数	分 区	更宽文件号	备注	年、月、日					定模板	
设计	数量	2006.5.2	新标记			图号	标示	重量	比例	YQG-06	
审核									1:1		
工号			新标记			共15张 第4张					

A1-定模座板

機高29461

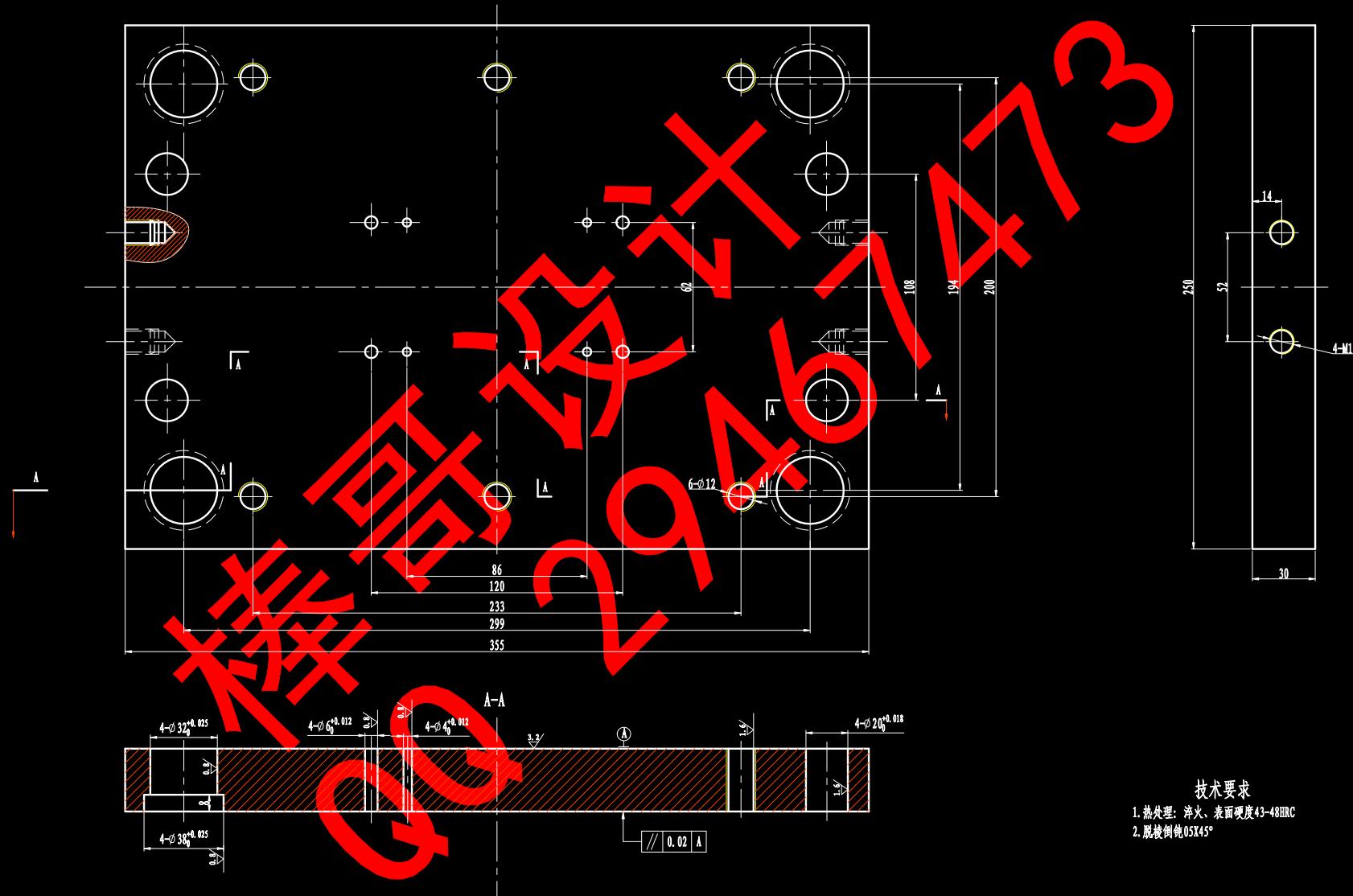


A1-动模板



A1-支承板

其余63'



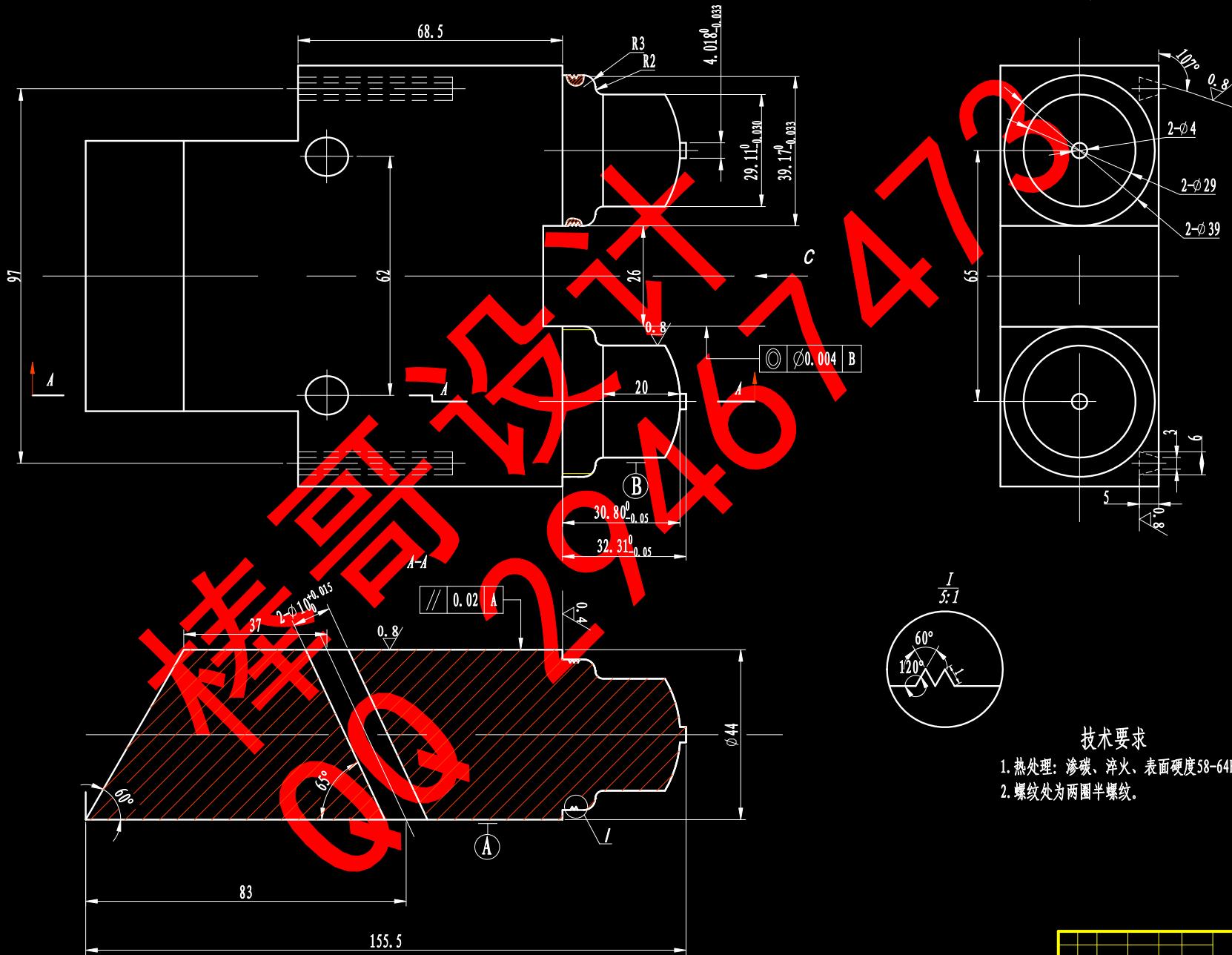
技术要求

1. 热处理: 淬火、表面硬度43-48HRC
2. 脱模倒角05X45°

		45		湖南科技大学机械工程学院 2018级机械设计制造及其自动化 支承板	
设计	制造	公 差	质量文件号	名 称	备 注
审核	会签	制图	校对	设计	比例
工长	工长	工长	工长	45	1:1

YQG-03

A3-型心



技术要求

1. 热处理: 渗碳、淬火、表面硬度58-64HRC
 2. 螺纹处为两圈半螺纹。

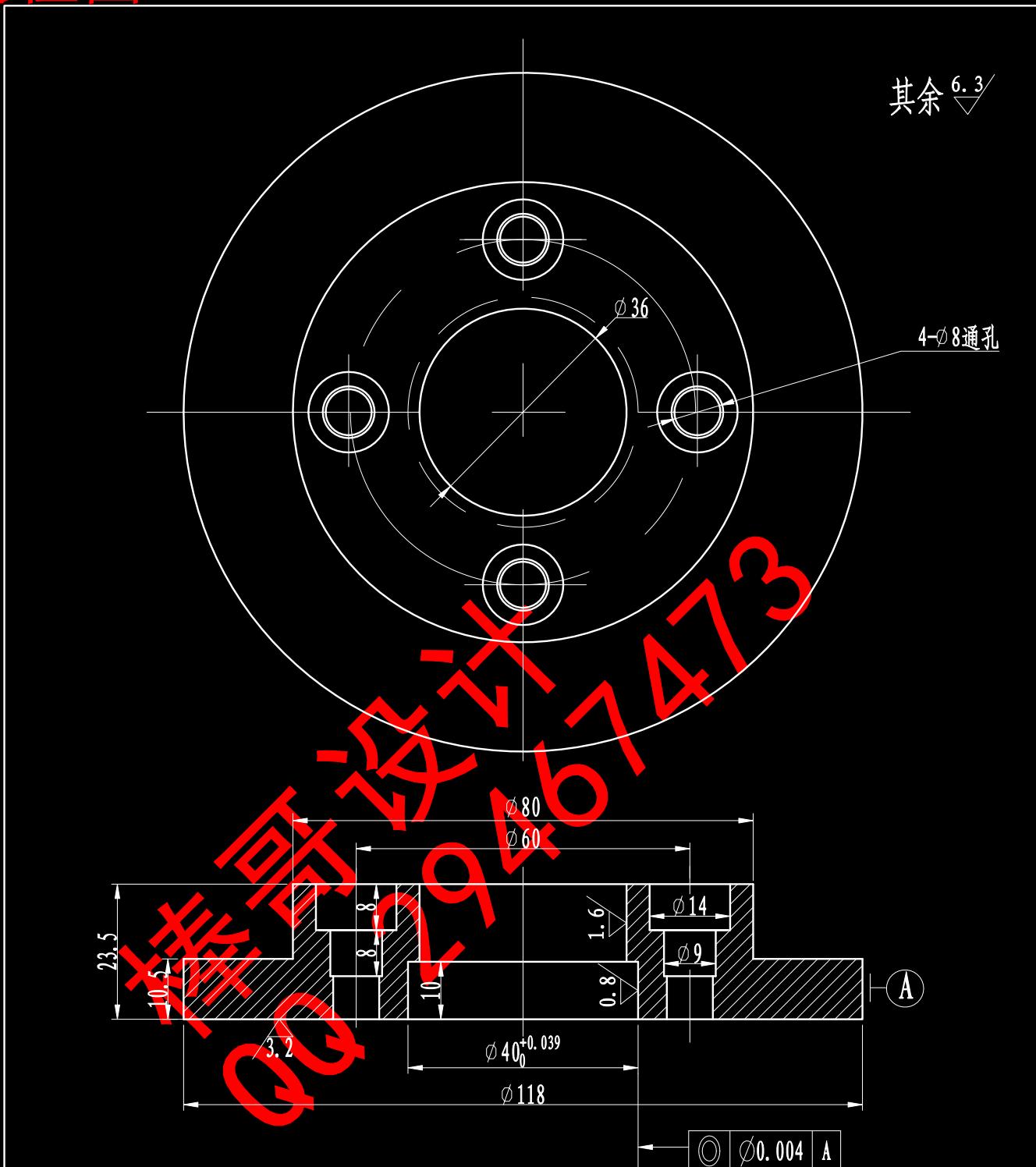
					20CrMnTi		渤海科技大学机械工程学院	
							型芯	
标记	类次	分 区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计	形塑组	2006.5.2	标准化			技 术 标 记	重量	比例
审核								1:1
工艺		精磨				共15页 第13页		

其余 3.2 /



技术要求

1. 热处理: 淬火、表面硬度50-55HRC



技术要求

1. 热处理: 淬火、表面硬度54-58HRC

						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		
设计	彭碧盛		标准化			阶段标记	重量
							比例
审核							1:1
工艺			批准			共15张 第7张	

其余 3.2

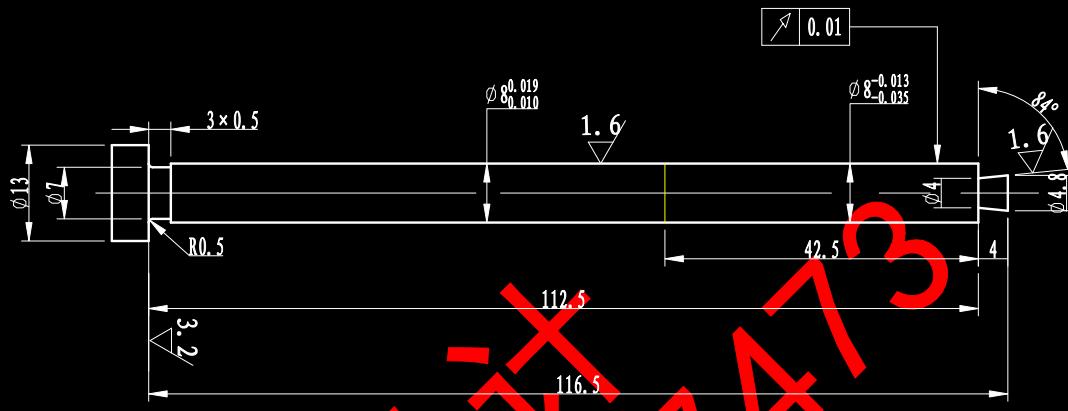


技术要求

1. 热处理: 淬火、表面硬度43-48HRC

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45			湖南科技大学机电工程学院
设计	彭碧盛		标准化						复位杆
审核						1:1			YQG13
工艺			批准						共15张 第10张

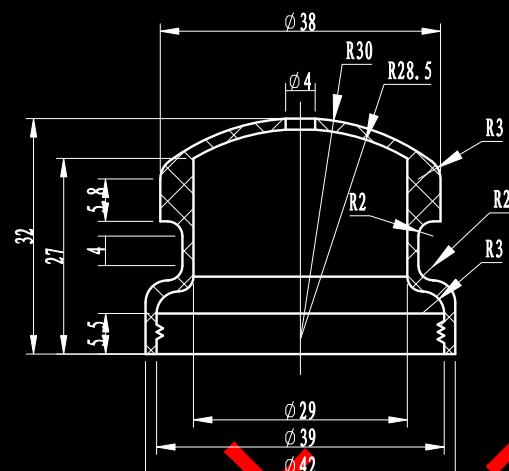
其余 6.3



技术要求

1. 热处理: 淬火、表面硬度50-55HRC

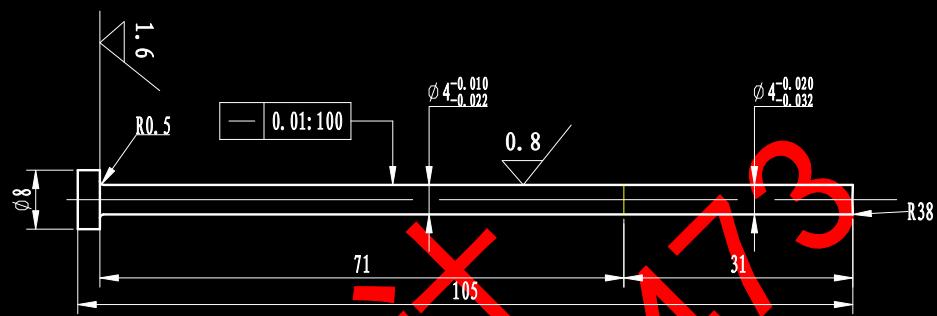
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	T8A			湖南科技大学机电工程学院	
设计	彭碧盛		标准化						拉料杆	
审核						阶段标记			YQG12	
工艺			批准			重量				
共15张 第9张						1:1				



模高设计 29467473
QQ 29467473

						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	ABS		
设计	彭碧盛		标准化			阶段标记	重量	比例
审核							1:1	
工艺			批准			共15张 第15张		

其余 3.2

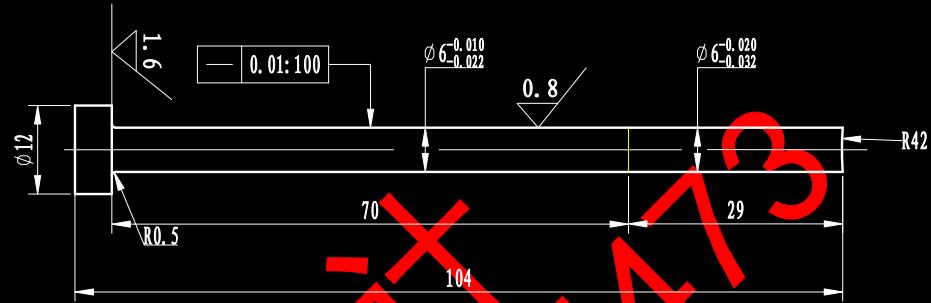


技术要求

1. 热处理: 淬火、表面硬度50-55HRC

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	T8A			湖南科技大学机电工程学院	
设计	彭碧盛		标准化						推杆d4	
审核						阶段标记			YQG16	
工艺			批准			重量				
共15张 第11张						1:1				

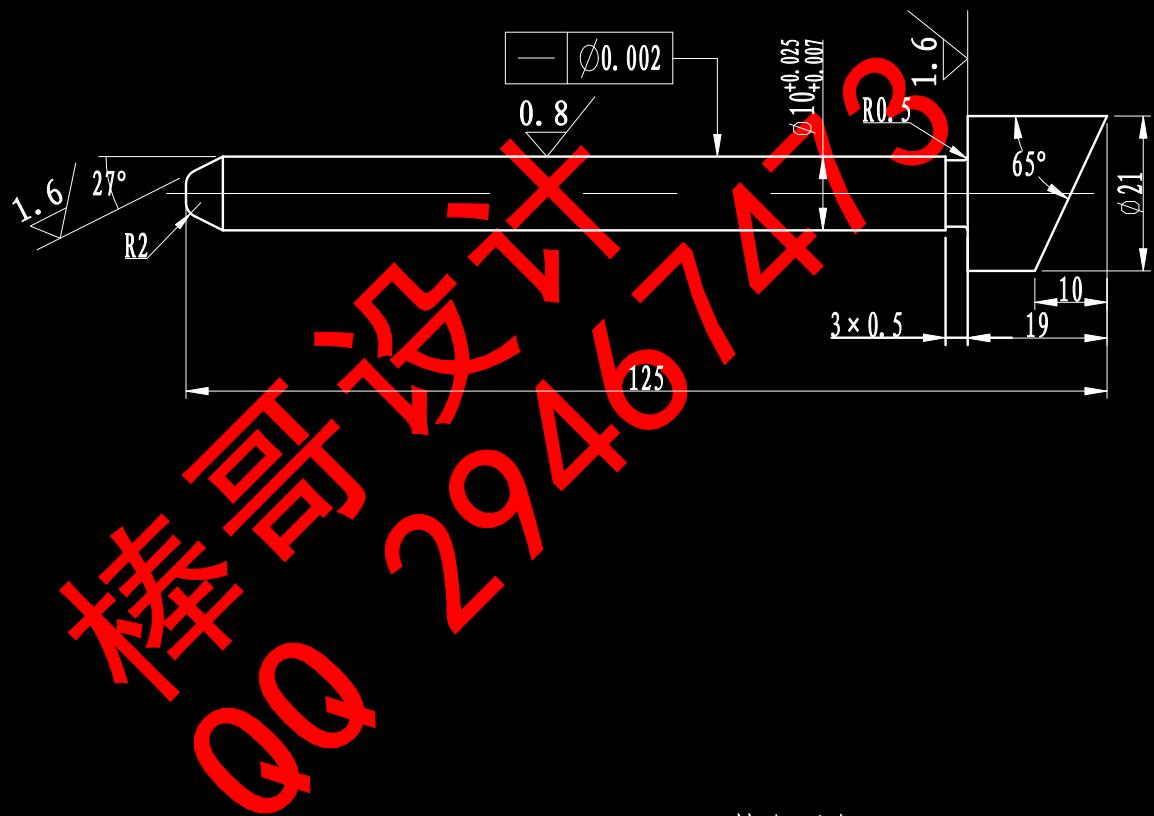
其余 3.2



技术要求

1. 热处理: 淬火、表面硬度50-55HRC

其余 3.2

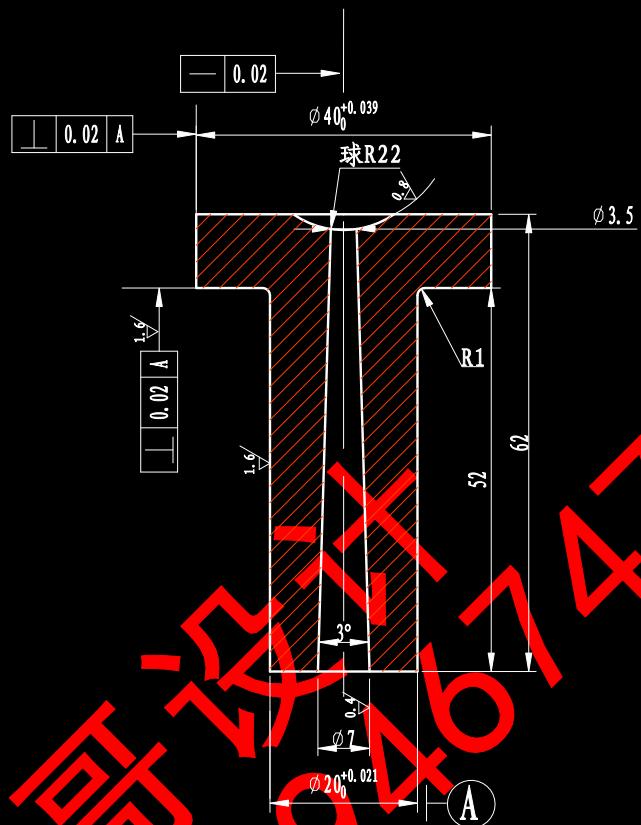


技术要求

1. 热处理: 淬火、表面硬度50-55HRC

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

其余 3.2



技术要求

1. 热处理: 淬火、表面硬度50-55HRC