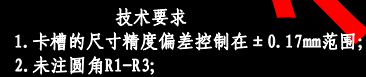
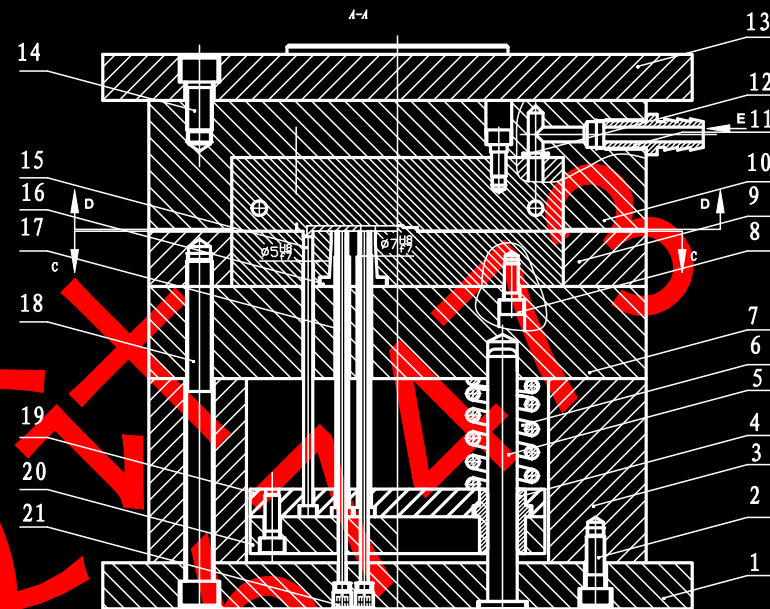
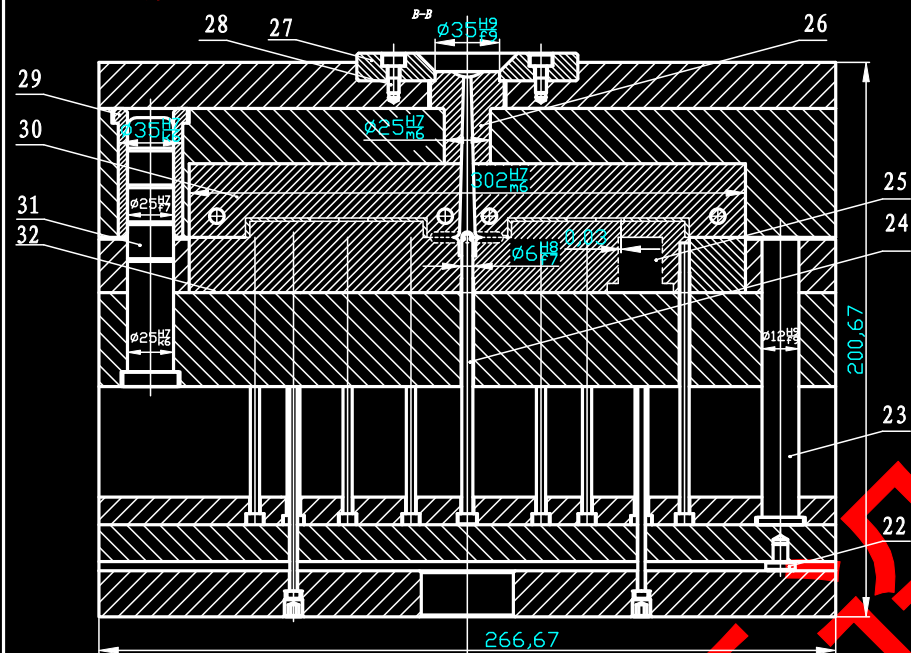


其余^{3.2}▽



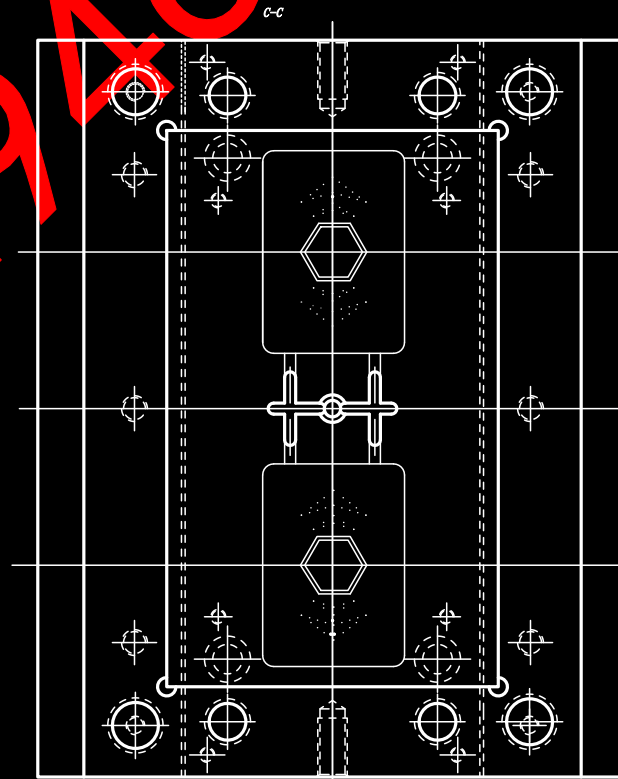
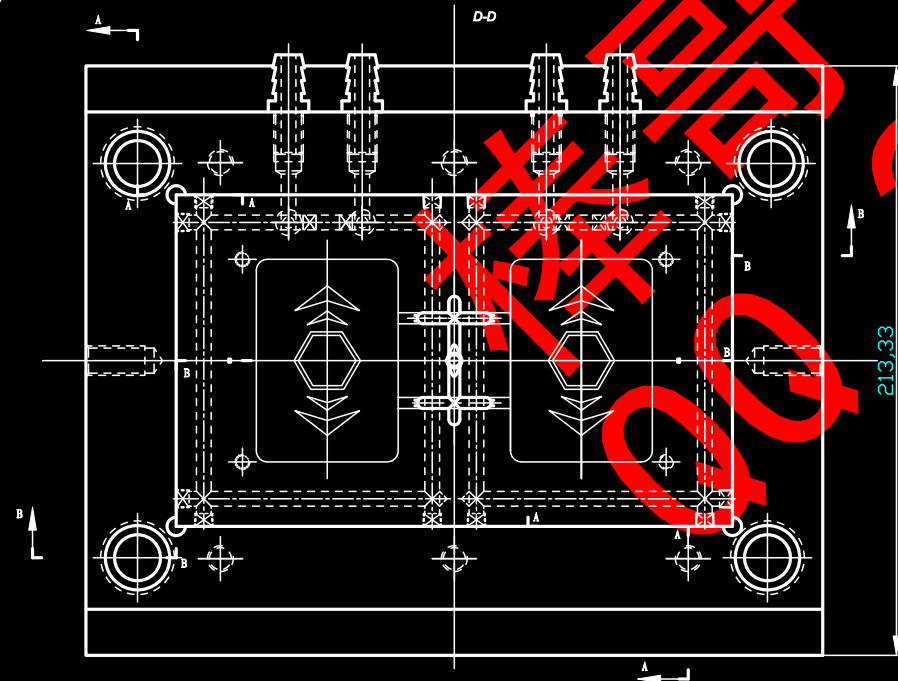
						ABS			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				塑件
设计			标准化			阶段标记		质量	
									DZMJ01
审核								1:1	
工艺			批准			共 14 张		第 2 张	

A0-模具装配图



技术要求

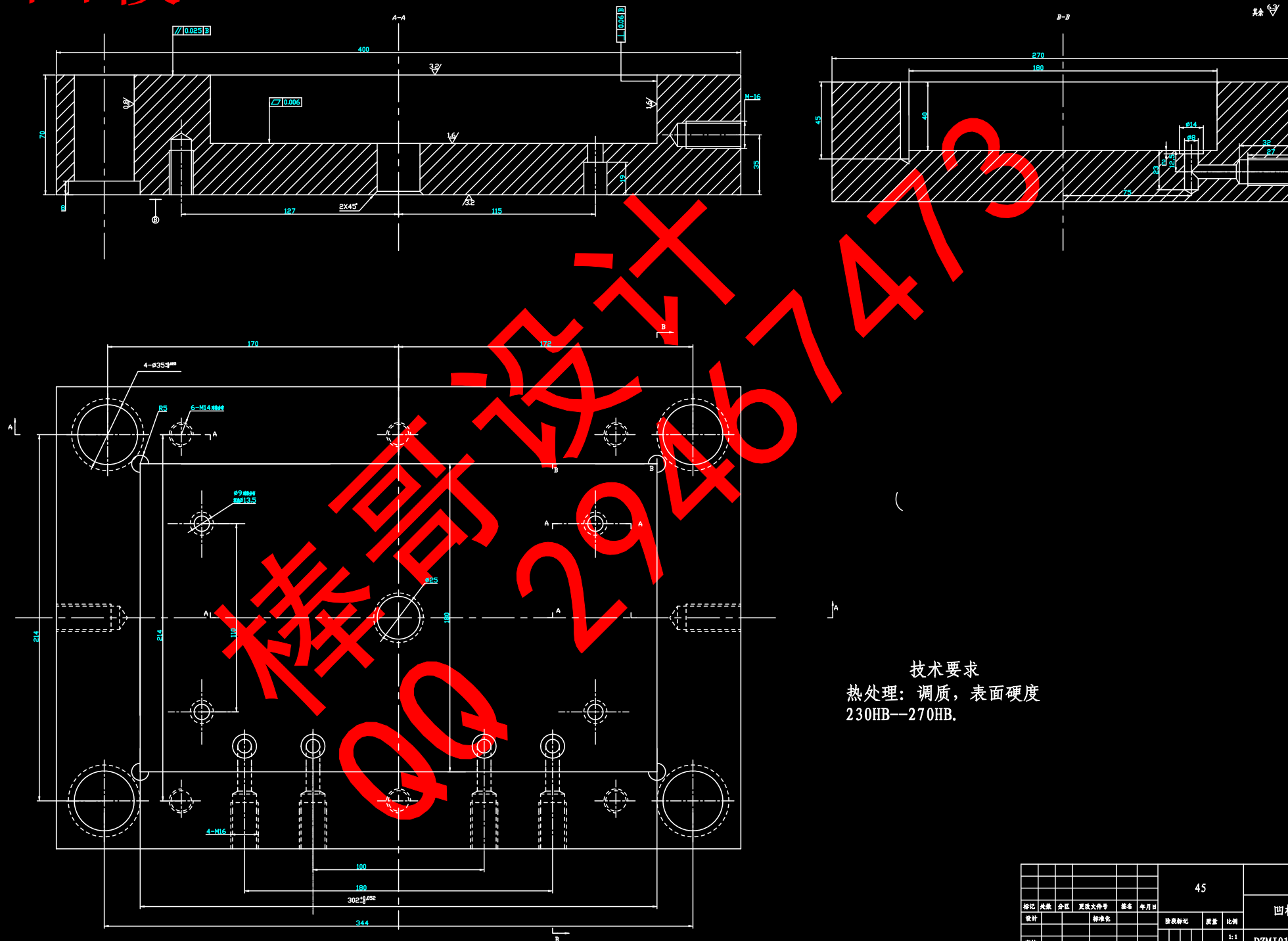
1. 装配时要以分型面较平整或不易变修的一侧作为基准, 涂上红丹油与另一分型面进行对撞磨合, 检查分型面密合情况;
2. 检查各个活动机构是否适当, 保证没有松动和咬死现象, 模具的开、合过程流畅;
3. 装配后进行试模验收, 脱模机构不得有干涉现象, 塑件质量要能达到设计要求, 表面光泽度要好且不能有变形, 如有不足, 修理再试。



32	HW01-25	傅德松	1	4513	
31	HW01-24	李林	4	784	
30	HW01-23	黄松仁	1	4513	
29	HW01-23	李海	4	784	
28	HW01-23	内大南岭社区居委会HW0123	9	35	
27	HW01-23	李海	1	784	
26	HW01-23	李海	3	784	
25	HW01-19	傅海	4	4513	
24	HW01-18	张洪祥	1	7164	
23	HW01-17	傅海	4	7164	
22	HW01-16	李海	6	45	
21	HW01-15	内大南岭社区居委会HW0115	10	35	
20	HW01-15	李海	1	45	
19	HW01-14	傅海祥	1	45	
18	HW01-13	内大南岭社区居委会HW0113	6	35	
17	HW01-13	李海	16	7164	
16	HW01-13	李海	3	4513	
15	HW01-11	傅海	13	7164	
14	HW01-15	内大南岭社区居委会HW0115	4	35	
13	HW01-19	内大南岭	4		4513000000
12	HW01-20	傅海	4		
11	HW01-19	李海	6	35	
10	HW01-17	傅海	1	45	
9	HW01-06	傅海	1	45	
8	HW01-05	内大南岭社区居委会HW0105	1	35	
7	HW01-05	李海	8	45	
6	HW01-05	傅海	4	4513000000	
5	HW01-04	傅海	6	7164	
4	HW01-03	傅海	4	7164	
3	HW01-03	傅海	2	45	
2	HW01-03	内大南岭社区居委会HW0103	4	7164	
1	HW01-01	傅海祥	1	45	
序号	序号	名称	数量	单价	总价

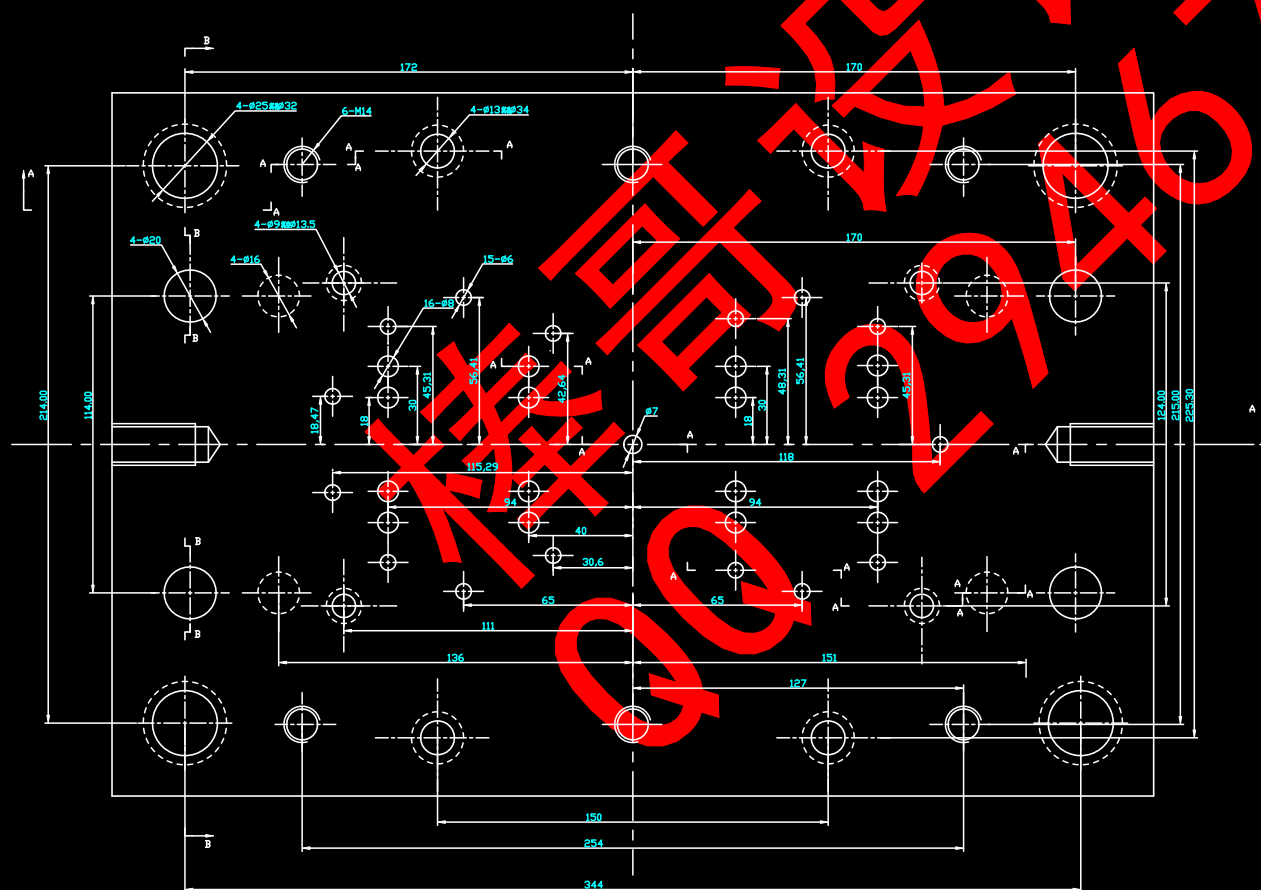
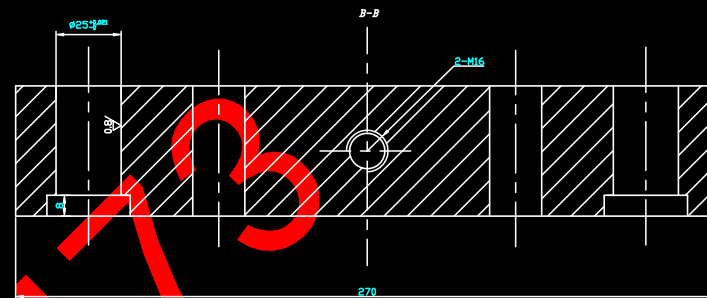
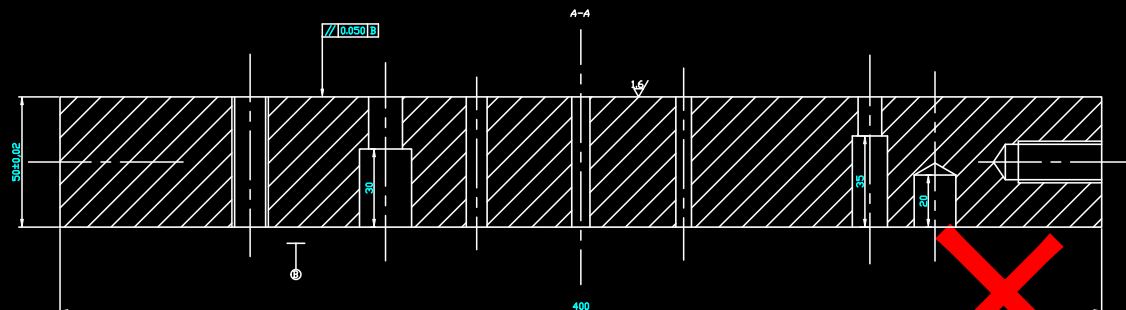
[illegible]

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



						45			
标记	页数	分章	更改文件号	备注	年月日	四模			
设计			标准化			修改标记	数量	比例	
								1:1	
审核						DZMJ 01-07			
工艺			标准						

A1-支撑板

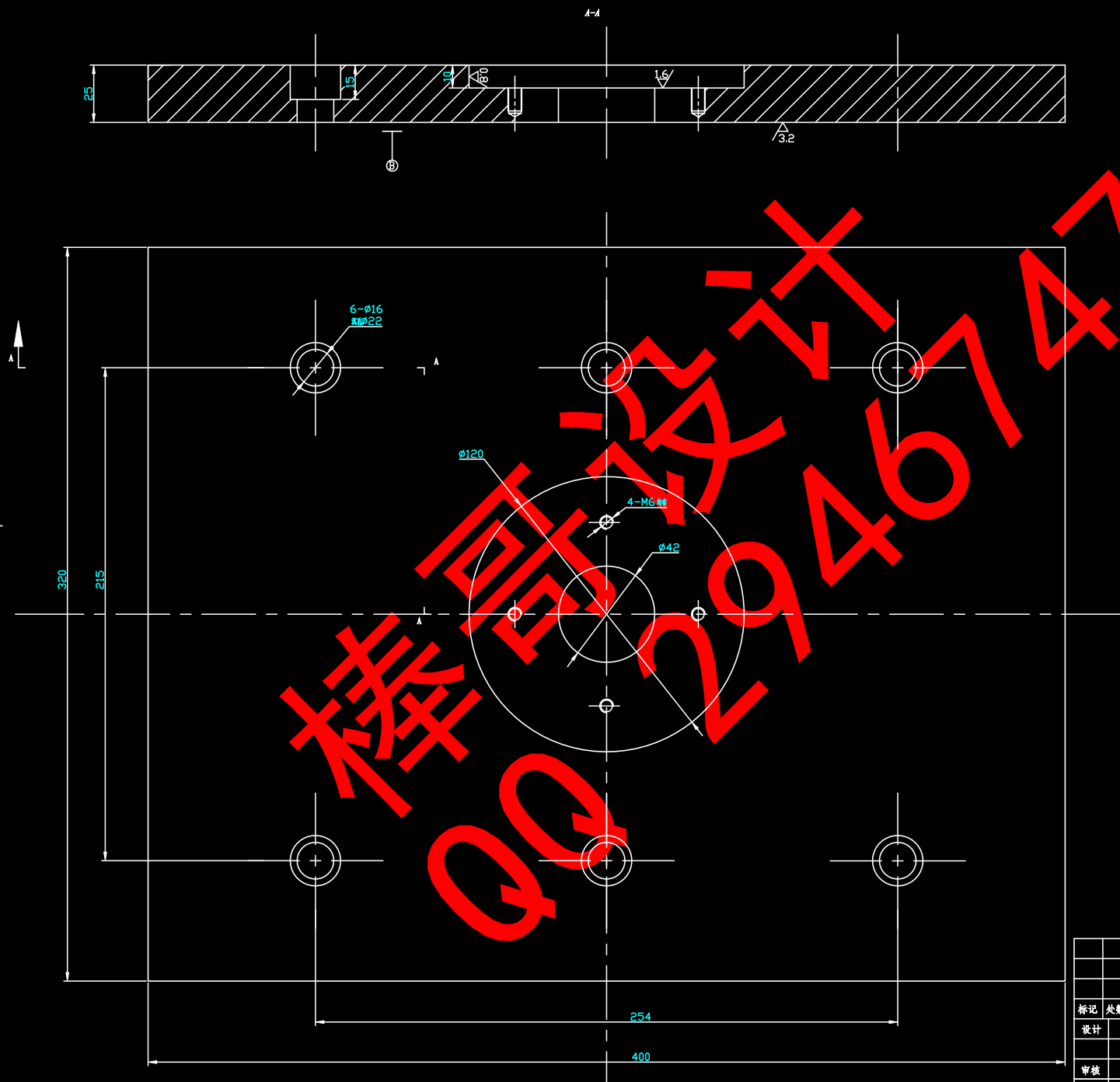


技术要求

1. 热处理前钻好螺纹孔和通孔;
2. 热处理硬度
230HB—270HB
3. 导柱孔的误差精度在 $\pm 0.05\text{mm}$ 范围。

						45	支撑板 DZMJ 01-05		
标记	页数	分栏	更改文件号	备注	年月日				
设计			标准化			修改标记	数量	比例	
审核						1:1			
工艺			标准			共 14 张 第 8 张			

A2-定模座板



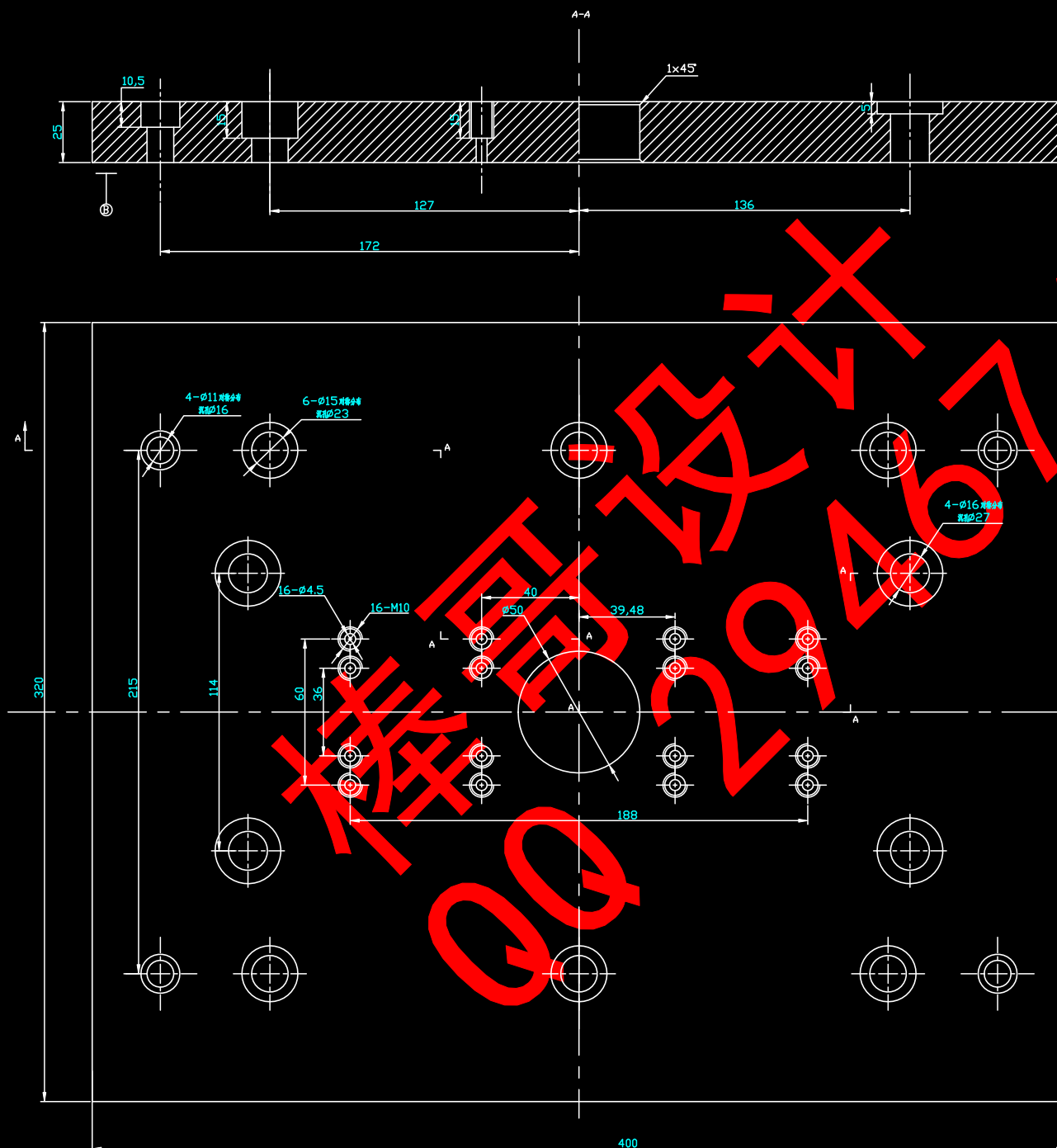
其余 6.3/

技术要求

1. 热处理: 调质, 表面硬度
230HB--270HB
2. 周边倒角 $2 \times 45^\circ$

						45				定模座板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	质量	比例		
审核									0.8:1	
工艺			批准							
						DZMJ01-10				

A2-动模座板



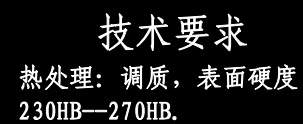
其余 6.3

技术要求

1. 热处理: 调质, 表面硬度230HB—270HB
2. 周边倒角 $2 \times 45^\circ$

						45	动模座板		
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	质量	比例	
审核								0.8:1	DZMJ01-01
工艺			批准						

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



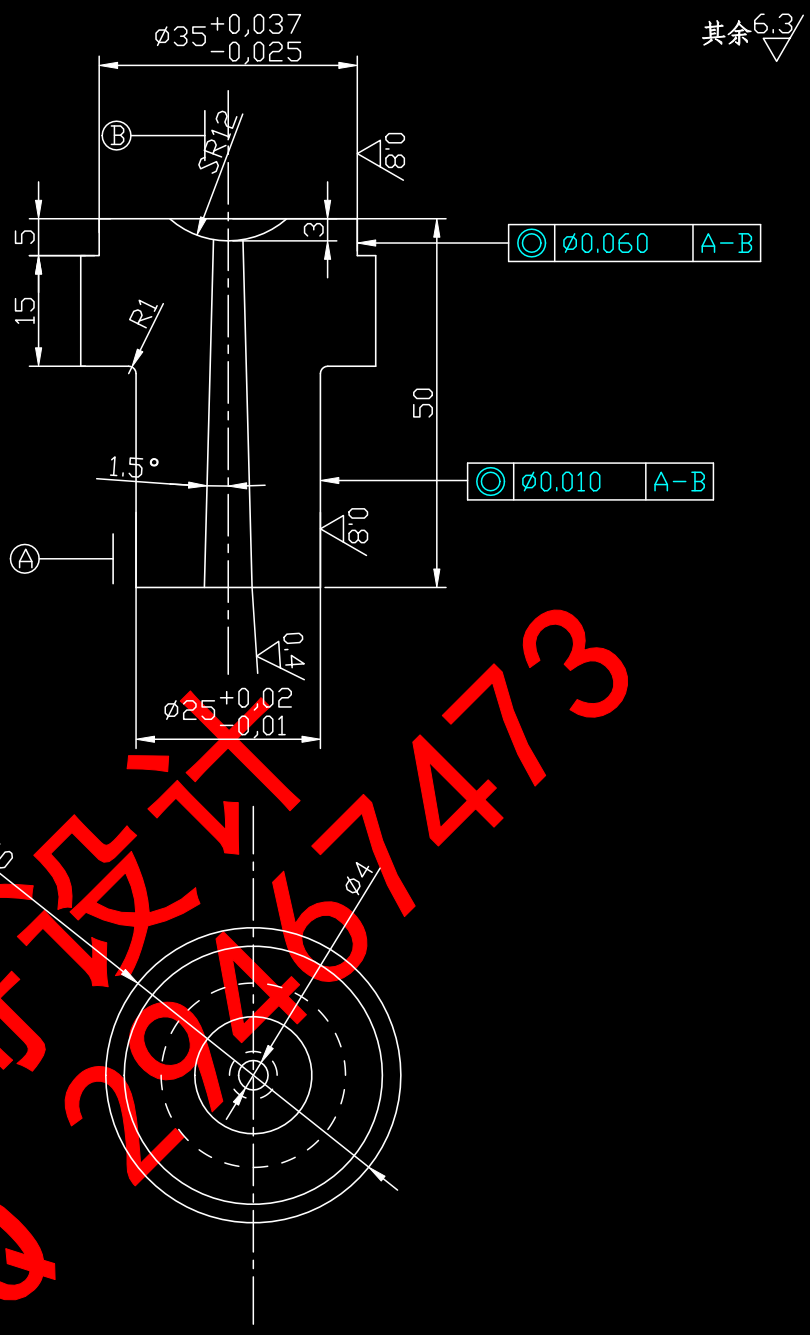
						45			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				凸模
设计			标准化			阶段标记	质量	比例	
审核								0.8:1	DZMJ01-06
工艺			批准						

A4-定位圈



						T8A					定位圈	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计			标准化			阶段标记			质量	比例	DZMJ01-21	
										1:1		
审核												
工艺			批准									

A4-浇口套



技术要求

1. 热处理：淬火，表面硬度50HRC-55HRC；
2. 未注圆角R0.5.

						T8A							
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日						浇口套	
设计	张建华		标准化				阶段标记			质量	比例	DZMJ01-20	
审核										1: 1			
工艺			批准										

其余 $\sqrt{1.6}$



技术要求

1. 采用电极加工, 抛光表面粗糙度不低于00.4 μ m;
2. 与型芯配合间隙不大于0.01mm;
3. 热处理硬度50HRC-55HRC.

						4Cr13							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日								
设计			标准化			阶段标记		质量	比例	DZMJ01-12			
									1:1				
审核													
工艺			批准										

其余 $\sqrt{1.6}$



技术要求

1. 采用电极加工，抛光，表面粗糙度不低于 $0.4\mu\text{m}$;
2. 与型芯配合间隙不大于 0.01mm ;
3. 热处理硬度 $50\text{HRC}-55\text{HRC}$

						4Cr13							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日								
设计			标准化			阶段标记		质量	比例	DZMJ01-19			
									1:1				
审核													
工艺			批准										