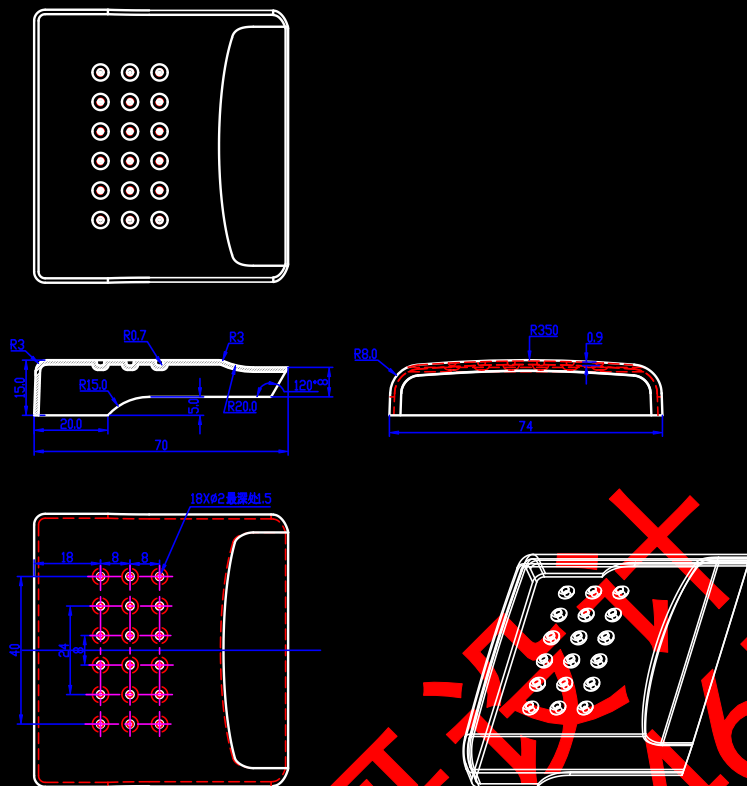


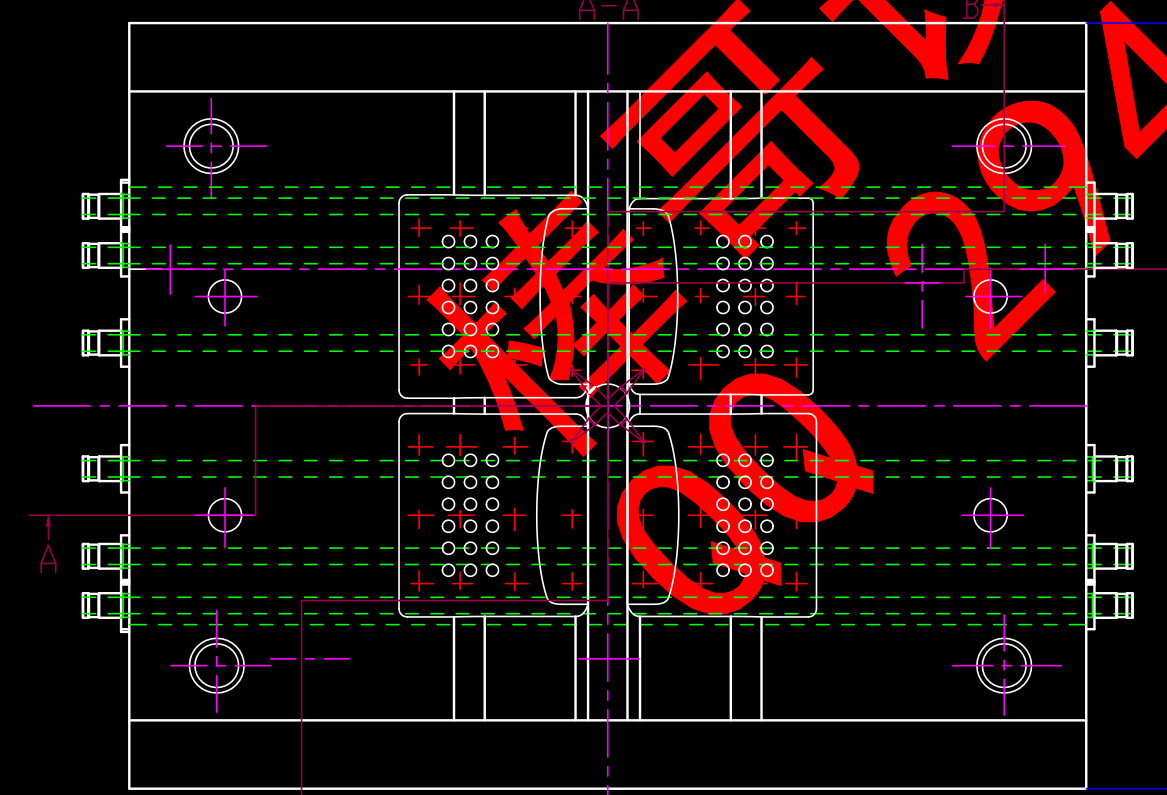
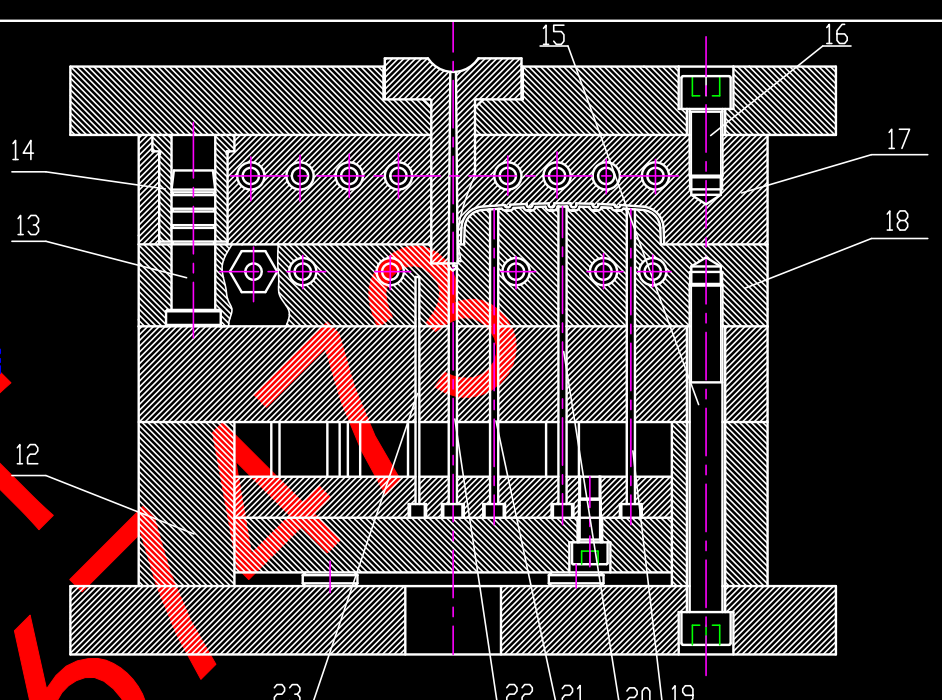
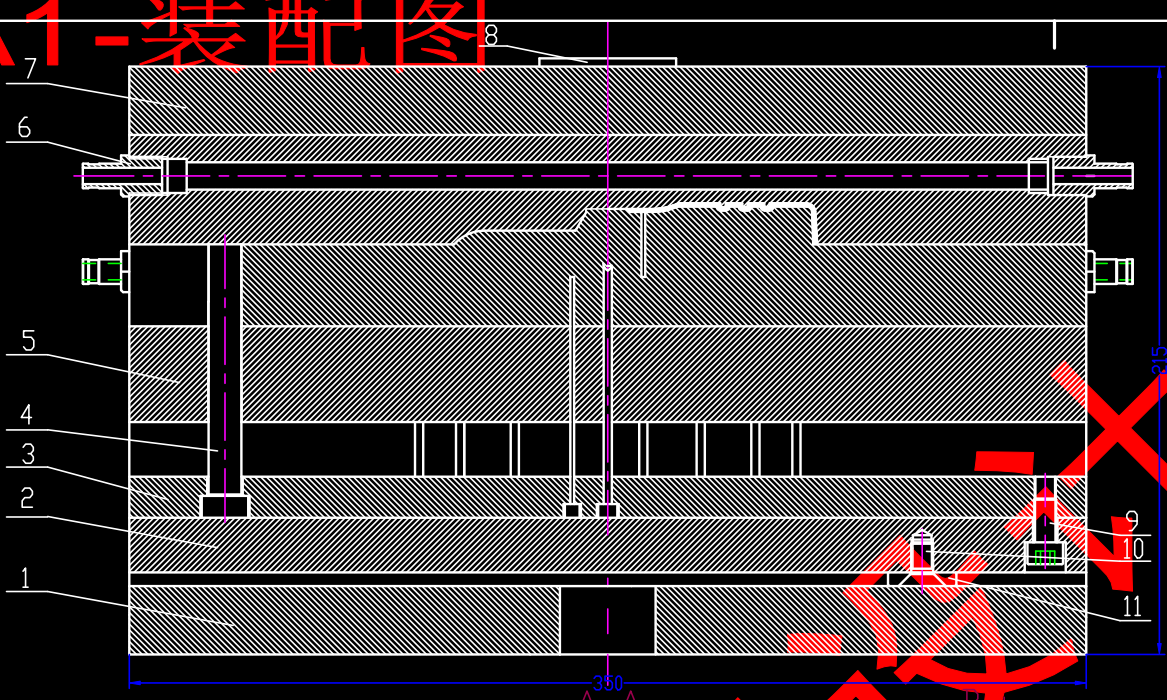
A3-塑件图



- 技术要求
- 1: 塑件平均厚度=1.2mm
 - 2: 塑件周边拔模角度=2°

塑 件		比例	数量	材料	A3
制图	陶云桂	1:1		ABS	
校核		2008年10月27日	桂林航天工业高等专科学校 200503210310		

A1-装配图

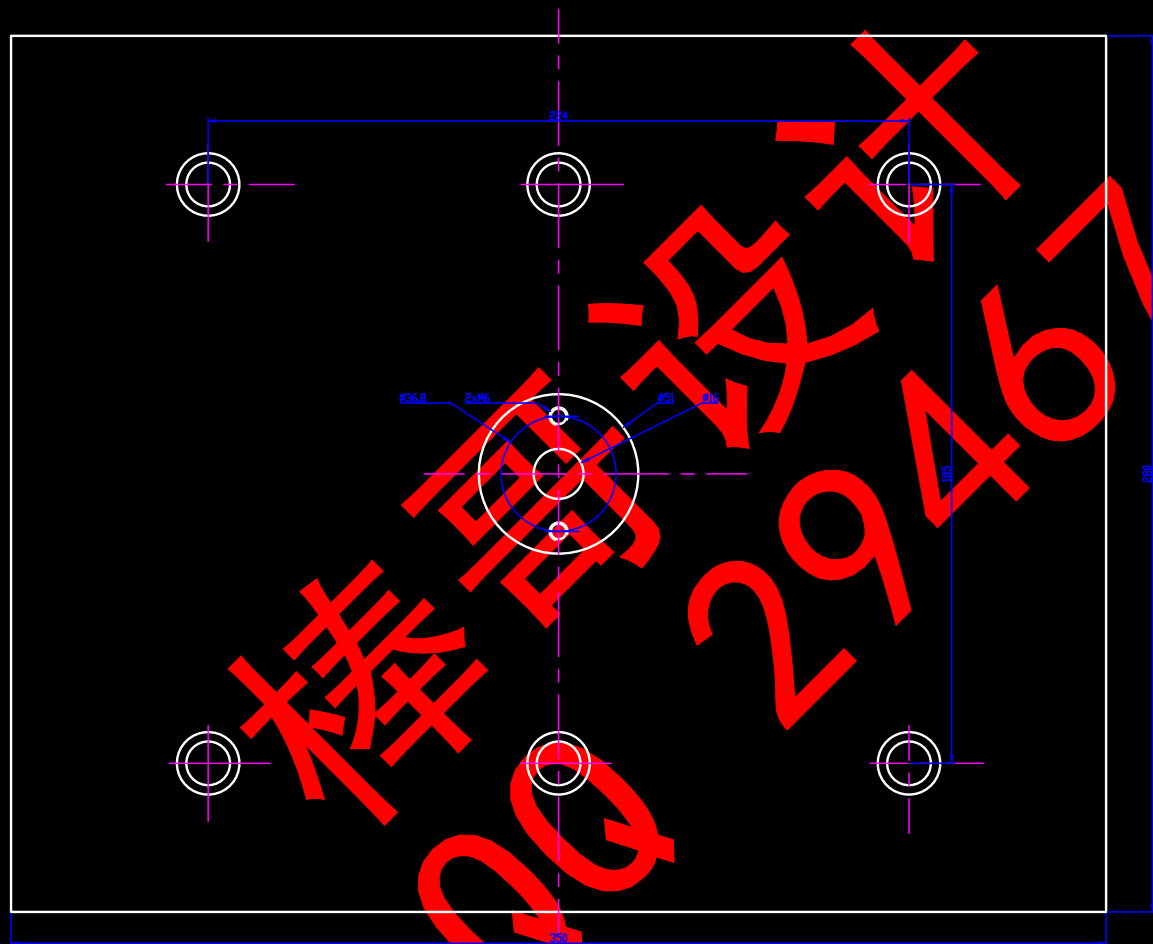
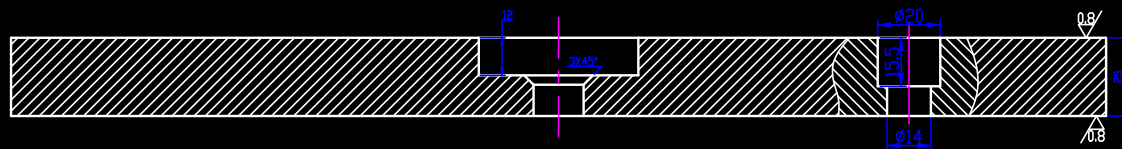


技术要求

1. 动、定模板加工表面上不应有划痕、擦伤等损伤
2. 动、定模板工作表面粗糙度不允许大于0.8
3. 严禁零件在装配过程中磕、碰、划伤和锈蚀
4. 装配间隙为0.02

23	推杆	4	T8A	
22	推杆	1	T8A	
21	推杆	24	T8A	
20	推杆	12	T8A	
19	推杆	8	T8A	
18	型腔	1	T8A	
17	型芯	1	T8A	
16	螺钉	6		GB/T70.1 M2X25
15	螺钉	6		GB/T70.1 M2X120
14	导套	4	T8A	
13	导柱	4	T8A	
12	垫块	2	35	
11	止动盘	4	45	
10	沉头螺钉	4		GB/T68 M8X10
9	螺钉	6		GB/T70.1 M8X16
8	浇口套	1	T8A	
7	定模座板	1	45	
6	冷却水嘴	28		
5	支承板	1	45	
4	复位杆	4	T8A	
3	推杆固定板	1	45	
2	推杆	1	45	
1	动模座板	1	45	
序号	零件名称	数量	材料	备注
模 具 装 配 图	比例	重量	第 1 张	
	1:1	共 1 张		
制图	陶云桂		桂林航天工业高等专科学校	
校核			200503210310	

A3-定模座板



技术要求

保证两工作平面的平行度0.02
热处理HRC42~48

定 模 座 板			比例	数量	材料	A3
			1:1	1	45	
制图	陶云桂	2008年5月26日	桂林航天工业高等专科学校 200503210310			
校核						

[illegible]

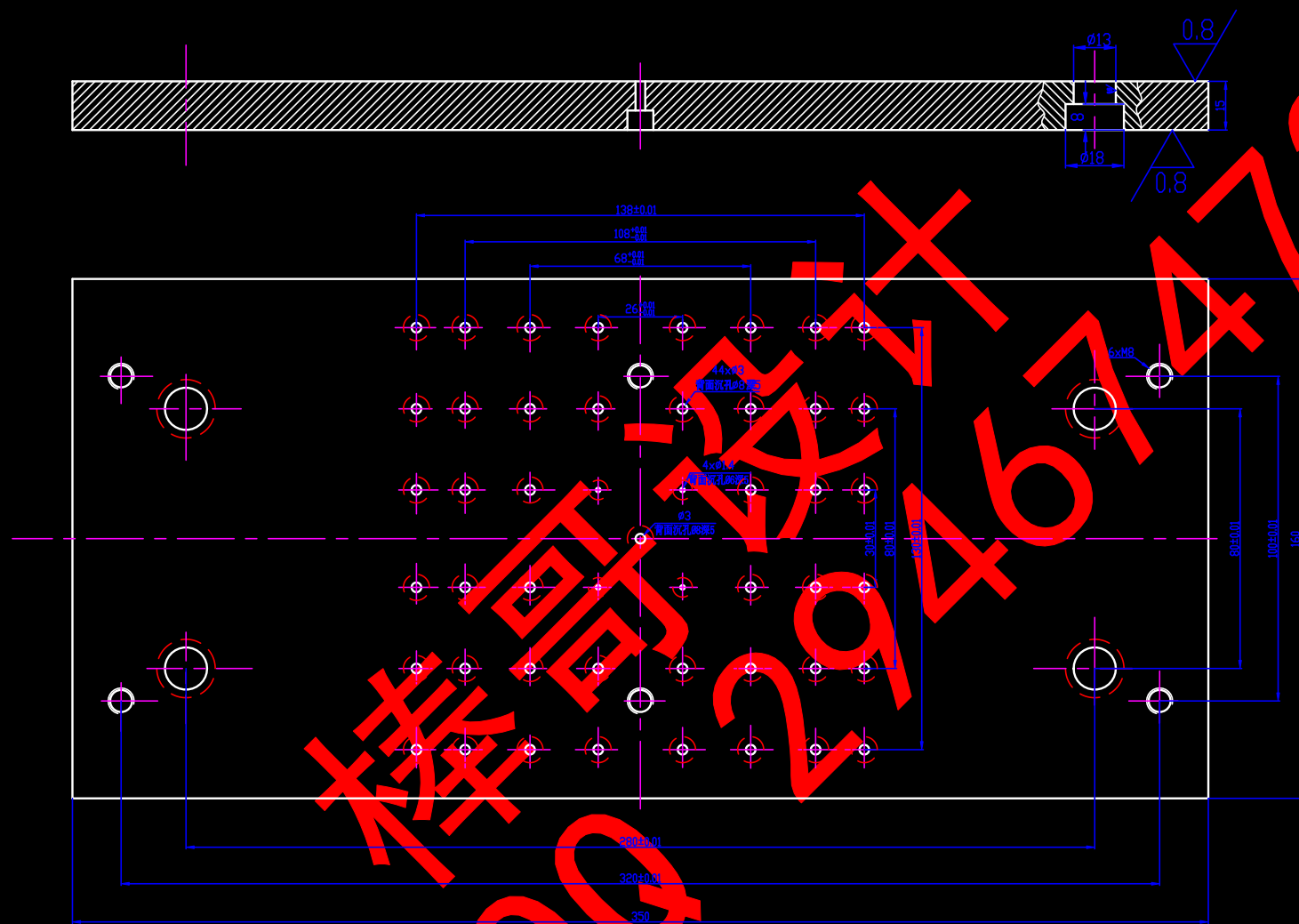
Technical drawing of a square plate with the following specifications:

- Overall Dimensions:** 350.00 (width) x 350.00 (height).
- Central Hole:** Diameter $\varnothing 35.00$.
- Corner Holes:** Four holes, each with a diameter of $\varnothing 35.00$, located at the corners.
- Dimensions:**
 - Distance from the top edge to the center of the top holes: 224.00.
 - Distance from the left edge to the center of the left holes: 224.00.
 - Distance from the center of the central hole to the center of the top holes: 185.00.
 - Distance from the center of the central hole to the center of the bottom holes: 185.00.

保证两工作平面的平行度0.02
热处理HRC42~48

动模座板			比例	数量	材料	A3
			1:1	1	45	
制图	陶云桂	2008年5月26日	桂林航天工业高等专科学校			
校核			200503210310			

A3-推杆固定板



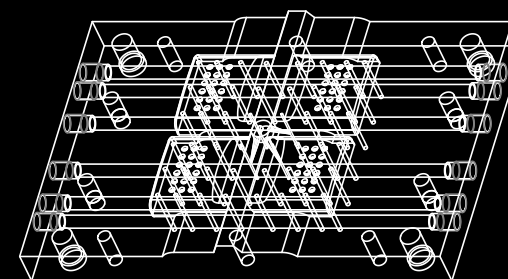
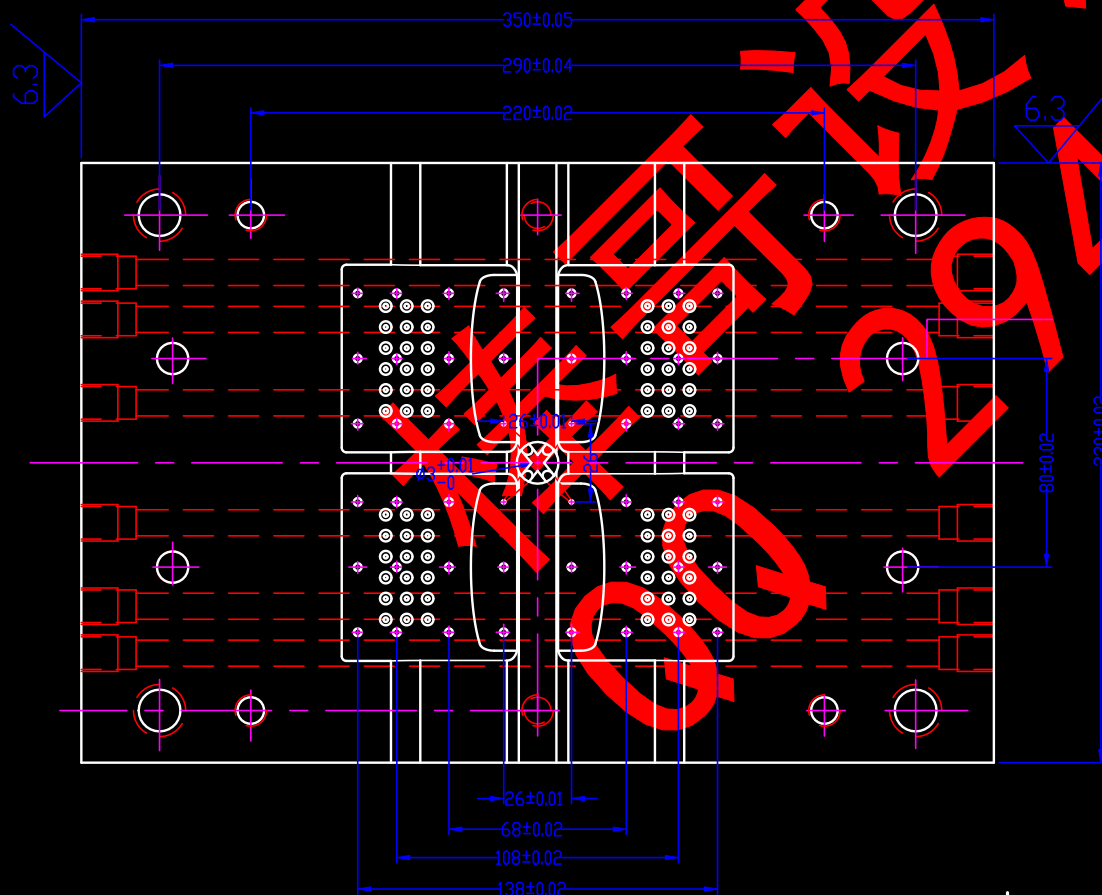
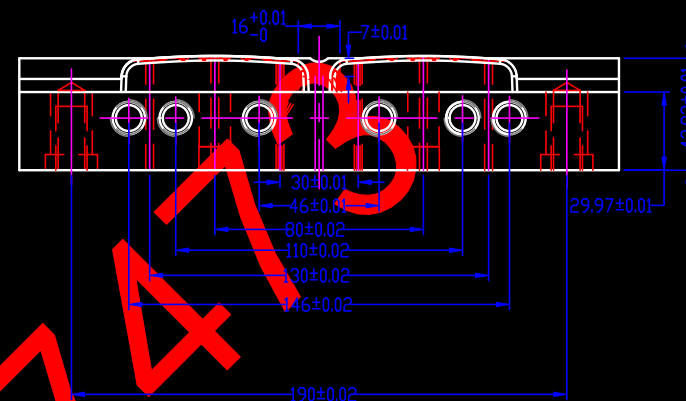
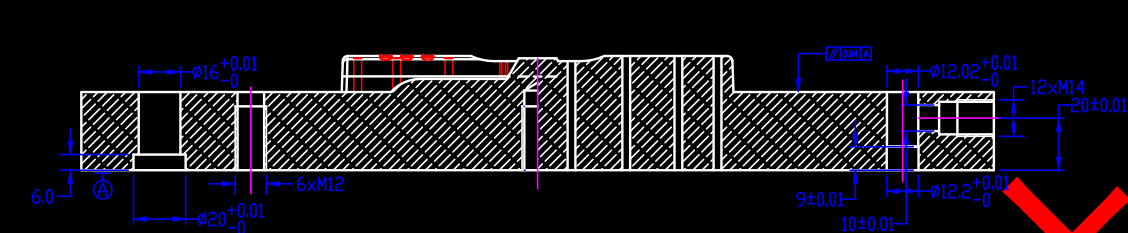
技术要求

保证两工作平面的平行度0.02
热处理 调质 $\geq 200\text{HBS}$

推杆固定板			比例	数量	材料	A3
			1:1	1	45	
制图	陶云桂	2008年5月27日	桂林航天工业高等专科学校			
校核			200503210310			

A3-型腔

其余 0.8



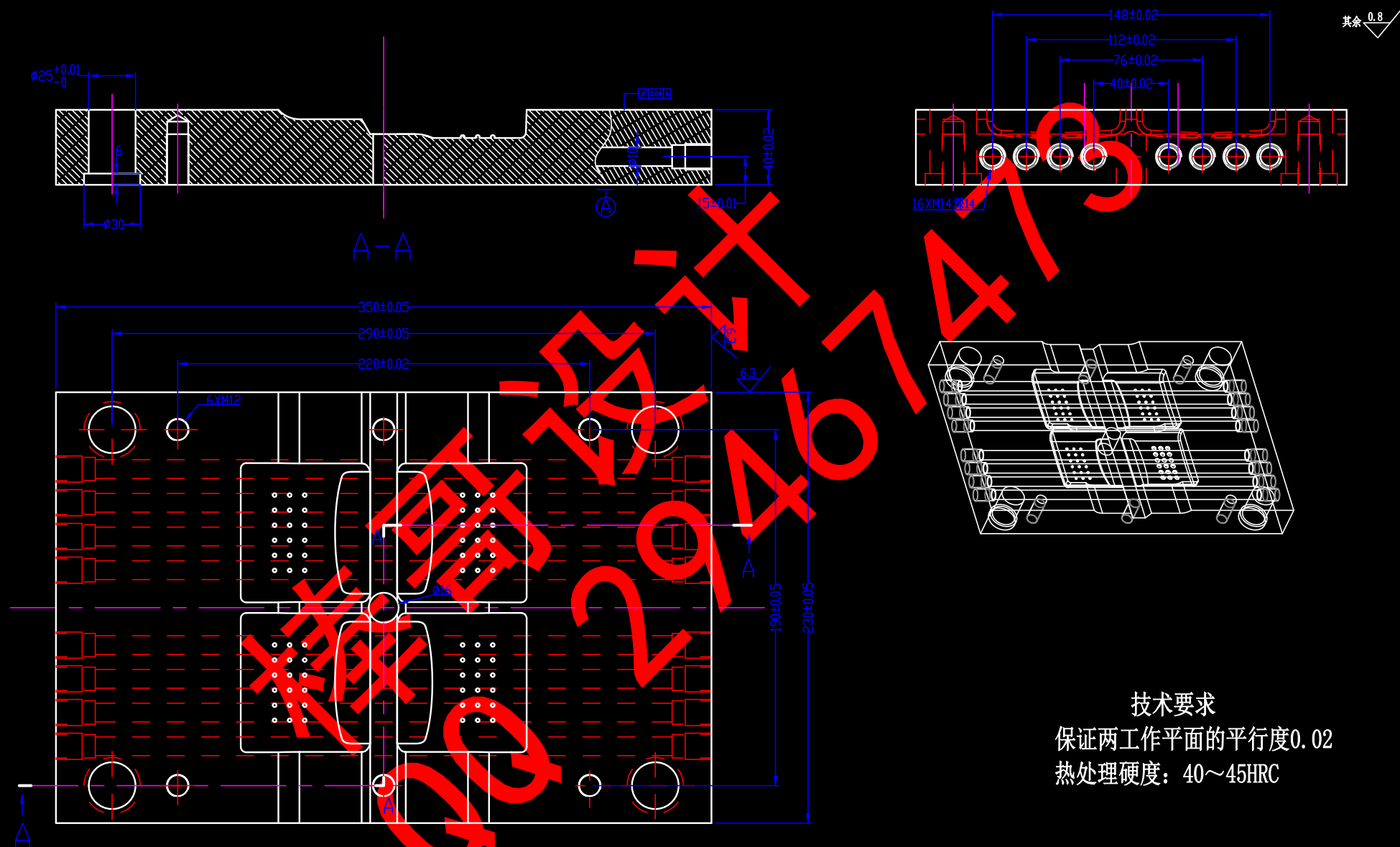
技术要求

保证两工作平面的平行度0.02

热处理硬度：40~45HRC

型 腔		比例	数量	材料	A3
		1:2	1	T8A	
制图	陶云桂	2008年5月27日	桂林航天工业高等专科学校 200503210310		
校核					

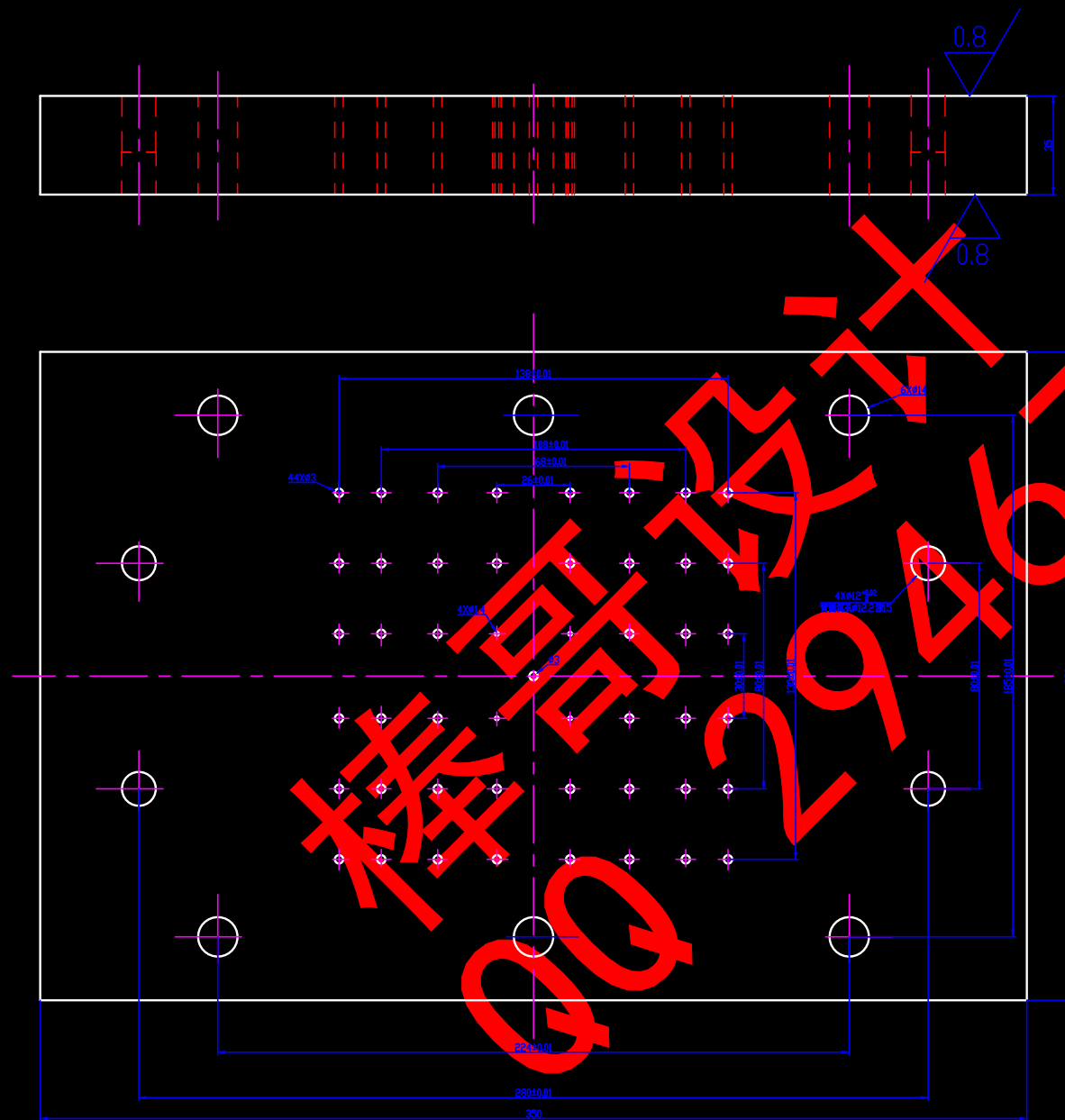
A3-型芯



技术要求
保证两工作平面的平行度0.02
热处理硬度: 40~45HRC

型 芯			比例	数量	材料	A3
			1:2	1	T8A	
制图	陶云桂	2008年5月25日	桂林航天工业高等专科学校 200503210310			
校核						

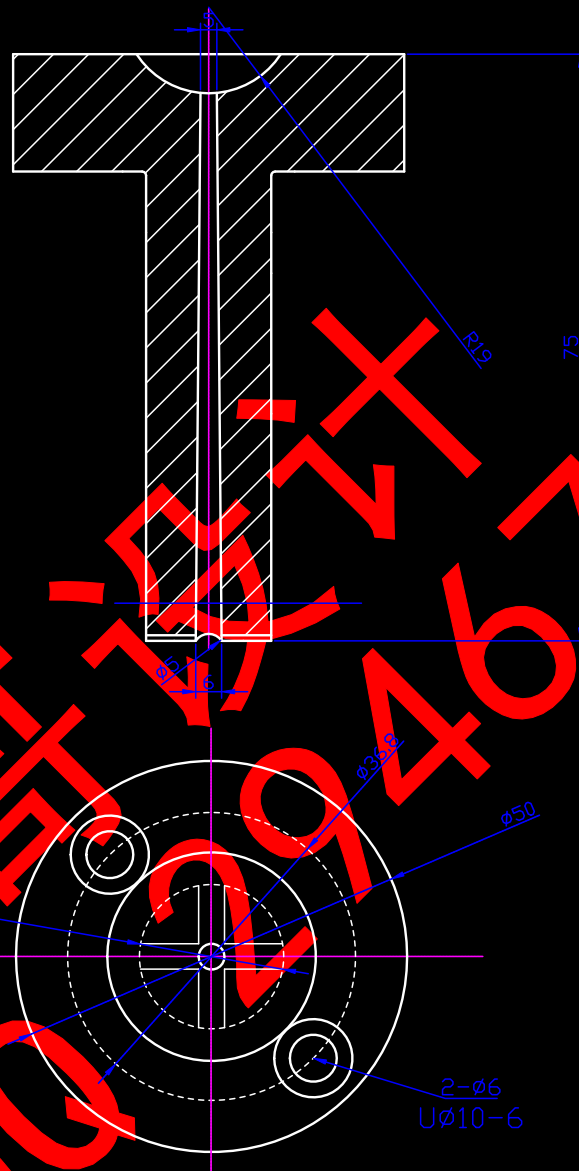
A3-支撑板



技术要求
保证两工作平面的平行度0.02
热处理硬度：40~45HRC

支 撑 板			比例	数量	材料	A3
			1:2	1	45	
制图	陶云桂	2008年5月27日	桂林航天工业高等专科学校 200503210310			
校核						

A4-浇口套



浇口套			材料	T8A	比例	1:1
			数量	1	图号	A4
制图	陶云桂	5.27	桂林航天工业高等专科学校 200503210310			
审核						