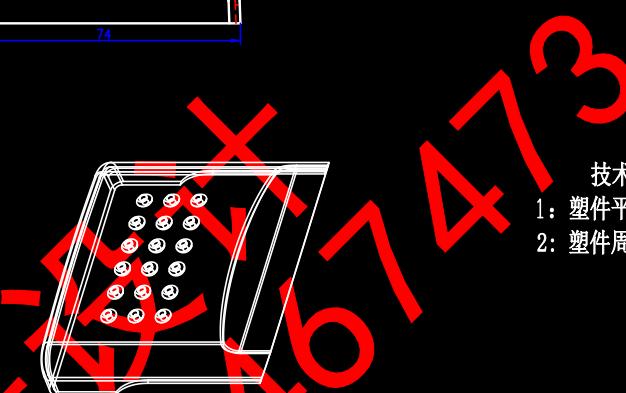
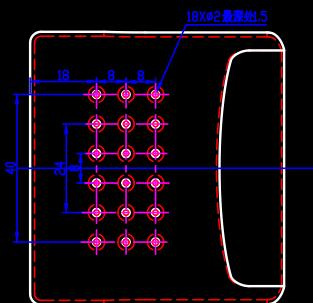
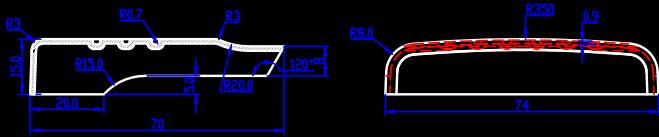
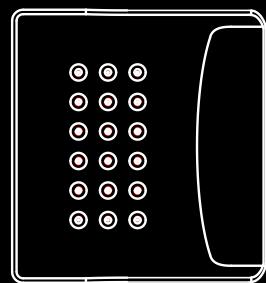


A3-塑件图

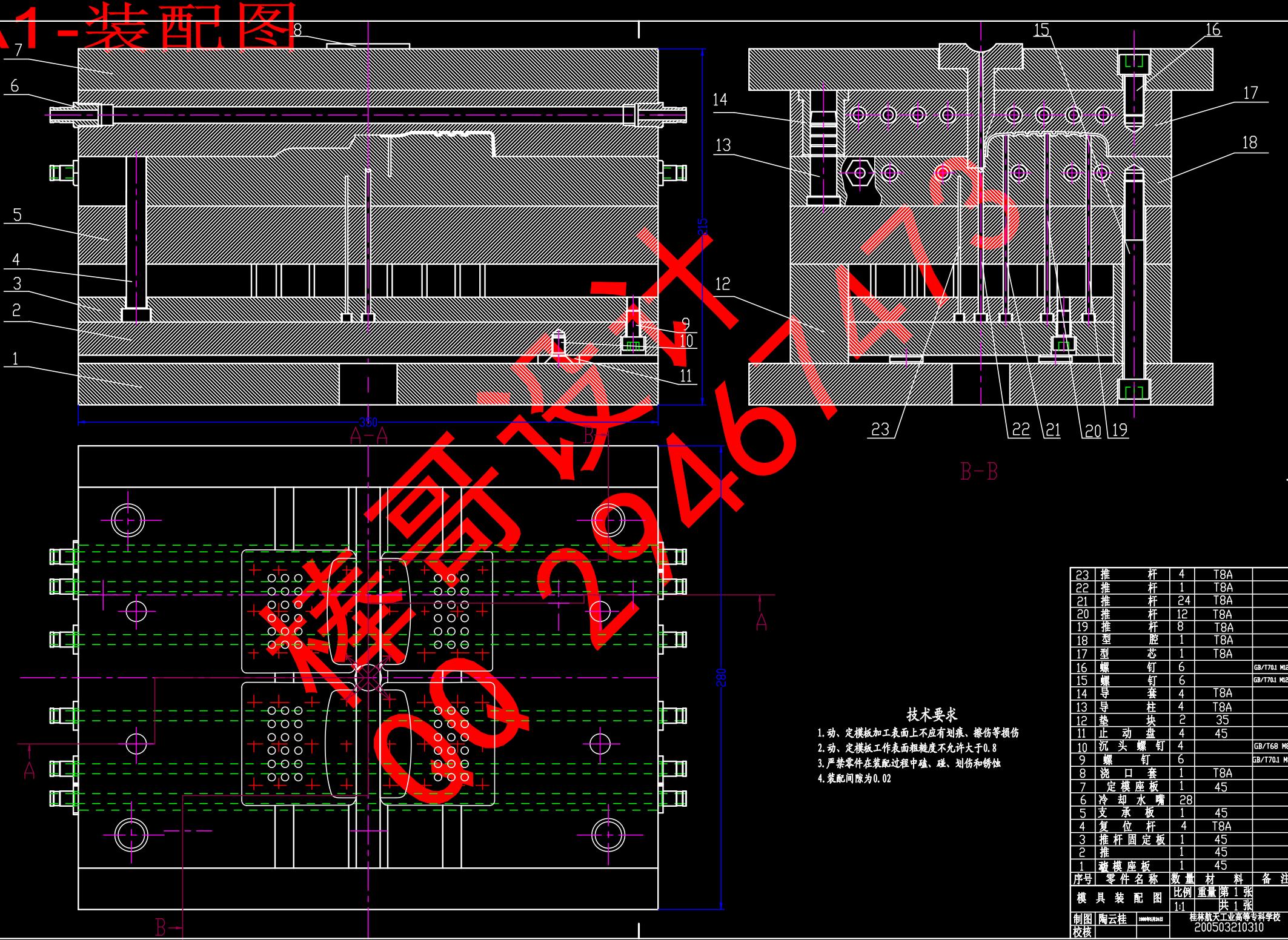


技术要求
1: 塑件平均厚度=1.2mm
2: 塑件周边拔模角度=2°

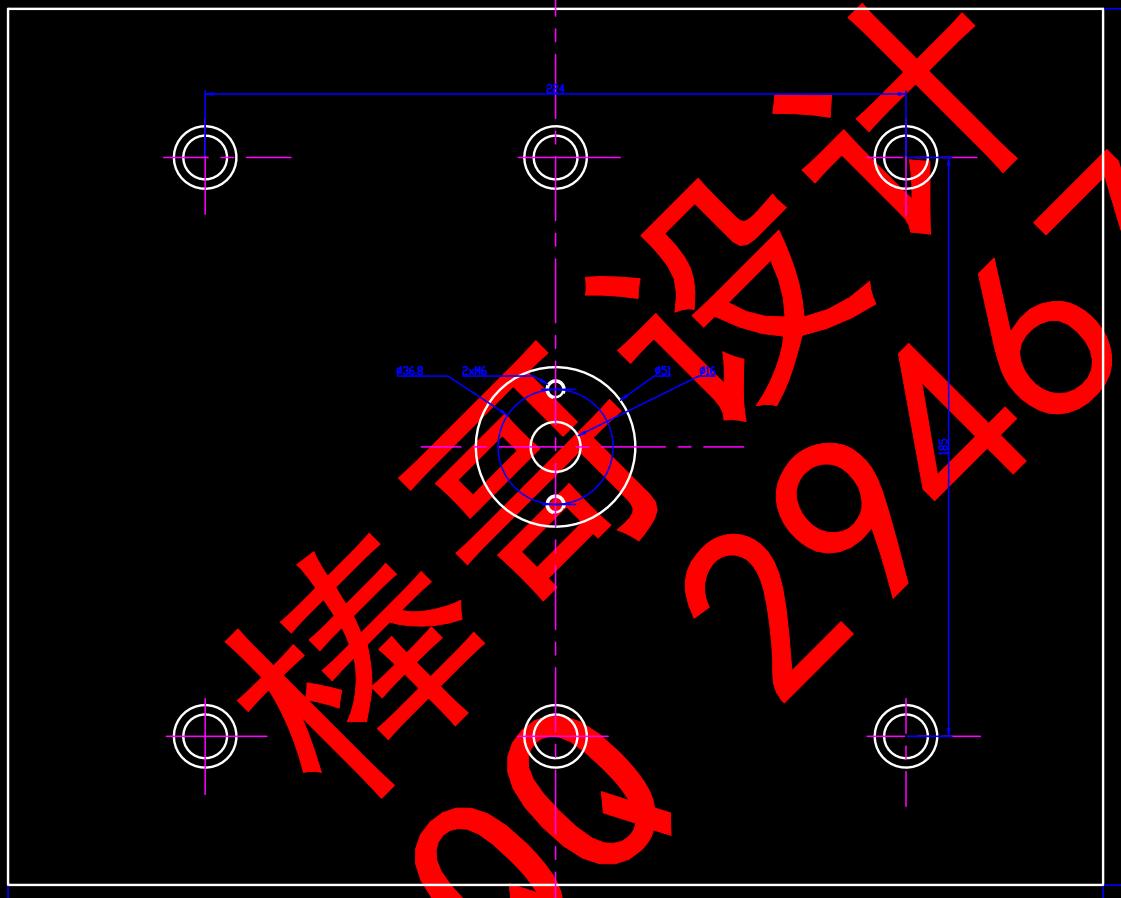
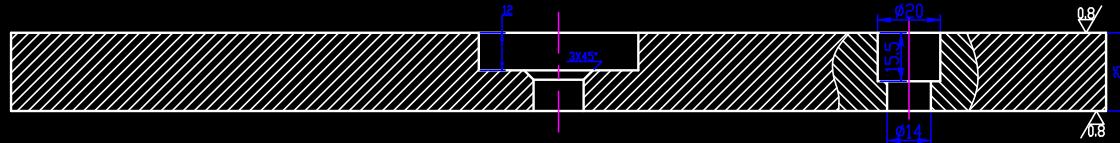
塑 件		比例	数 量	材 料	A3
制图	陶云桂	1:1		ABS	
校核				桂林航天工业高等专科学校	
				200503210310	

模高296.473
QQ

A1 - 装配图



A3-定模座板



3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

100

101

102

103

104

105

106

107

108

109

110

111

112

113

114

115

116

117

118

119

120

121

122

123

124

125

126

127

128

129

130

131

132

133

134

135

136

137

138

139

140

141

142

143

144

145

146

147

148

149

150

151

152

153

154

155

156

157

158

159

160

161

162

163

164

165

166

167

168

169

170

171

172

173

174

175

176

177

178

179

180

181

182

183

184

185

186

187

188

189

190

191

192

193

194

195

196

197

198

199

200

201

202

203

204

205

206

207

208

209

210

211

212

213

214

215

216

217

218

219

220

221

222

223

224

225

226

227

228

229

230

231

232

233

234

235

236

237

238

239

240

241

242

243

244

245

246

247

248

249

250

251

252

253

254

255

256

257

258

259

260

261

262

263

264

265

266

267

268

269

270

271

272

273

274

275

276

277

278

279

280

281

282

283

284

285

286

287

288

289

290

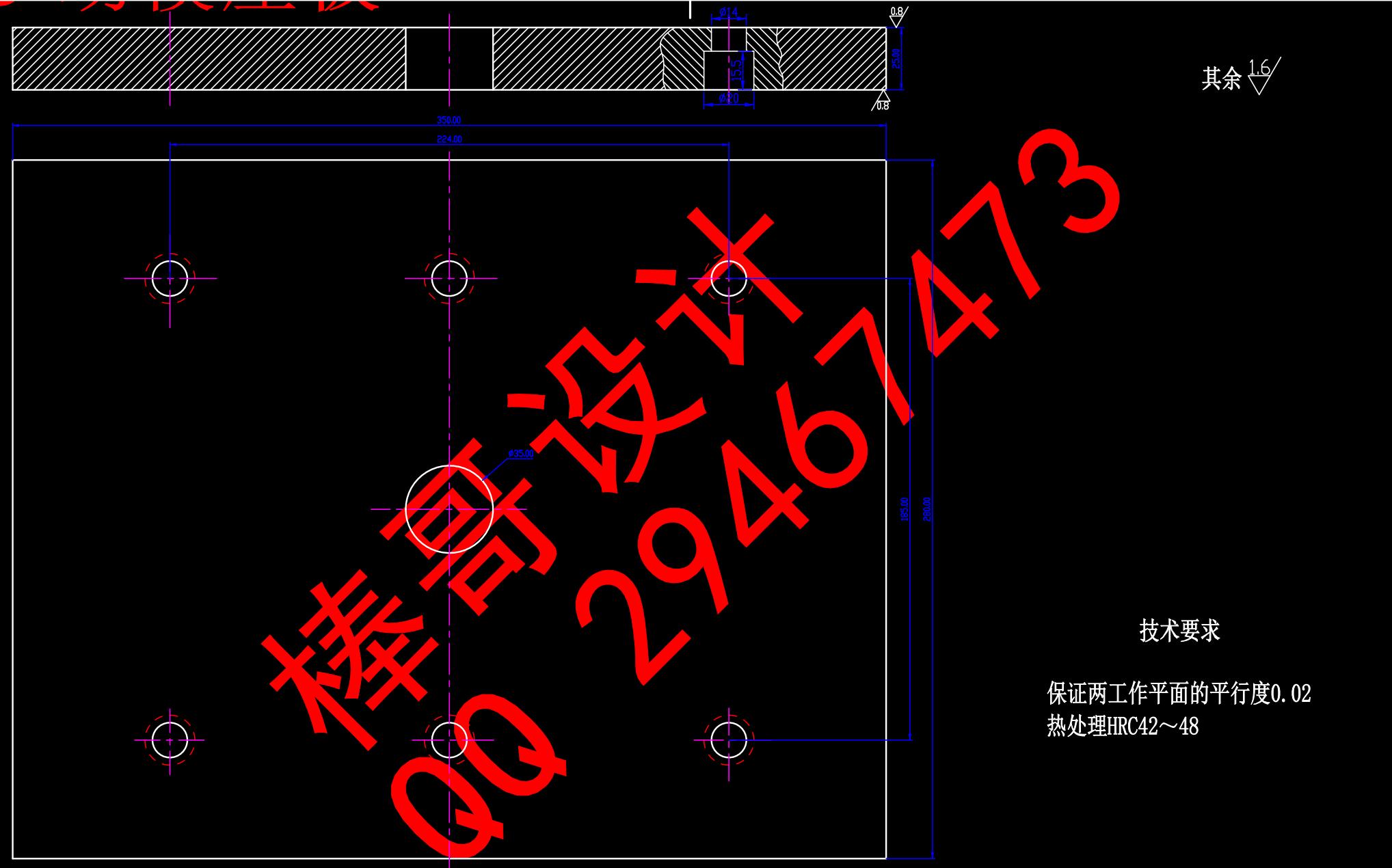
291

292

293

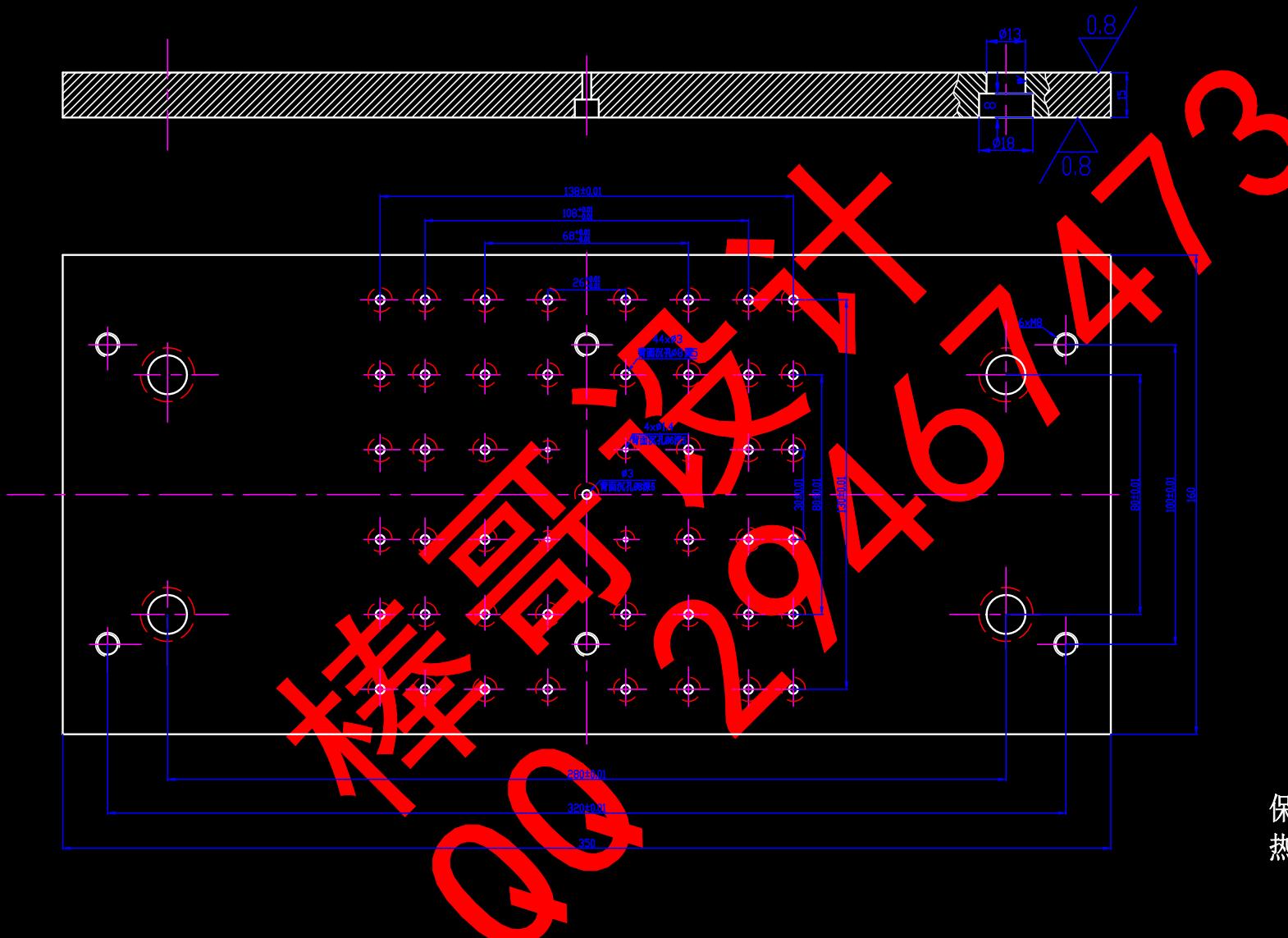
294</p

A3-动模座板



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

A3-推杆固定板

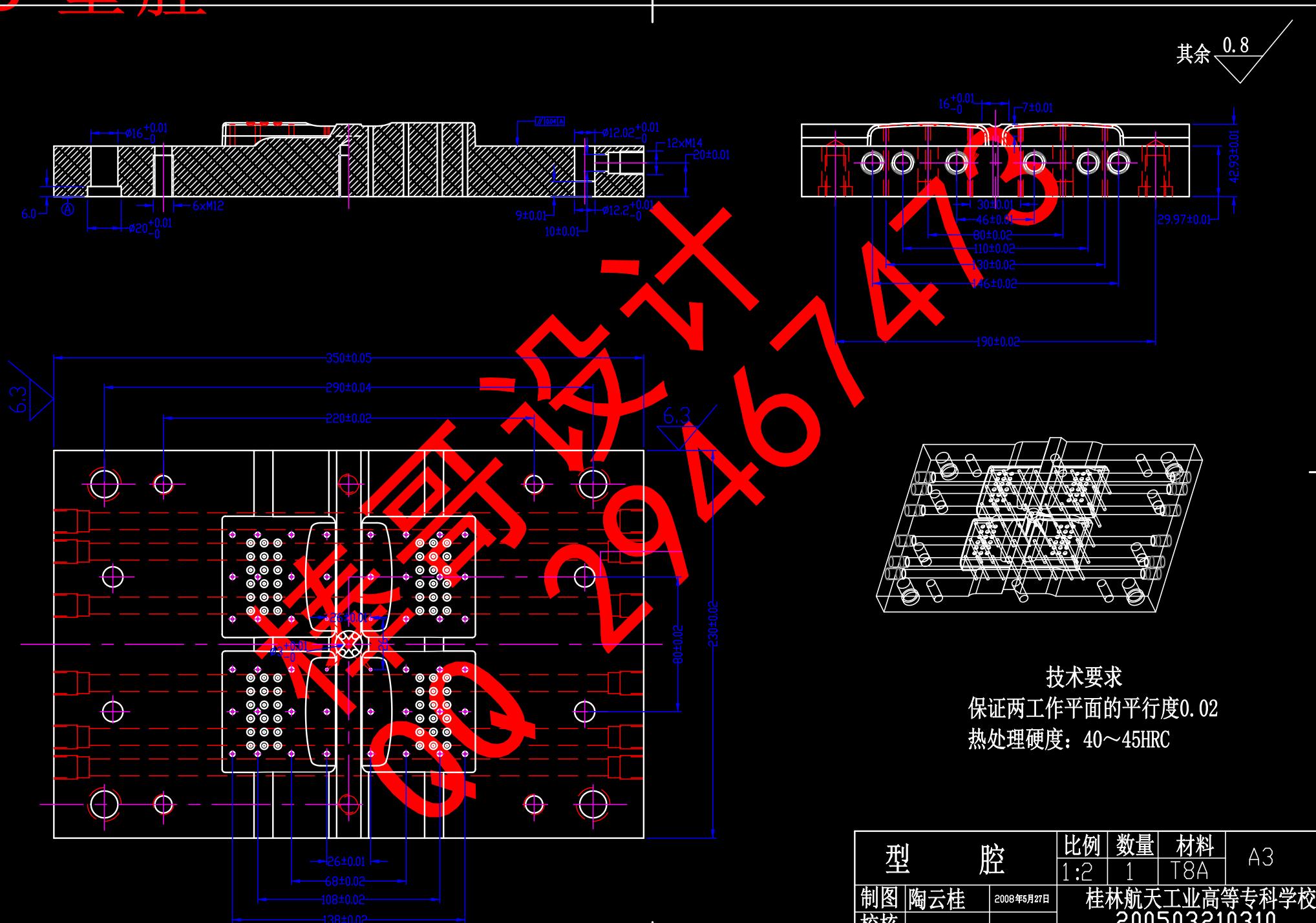


技术要求

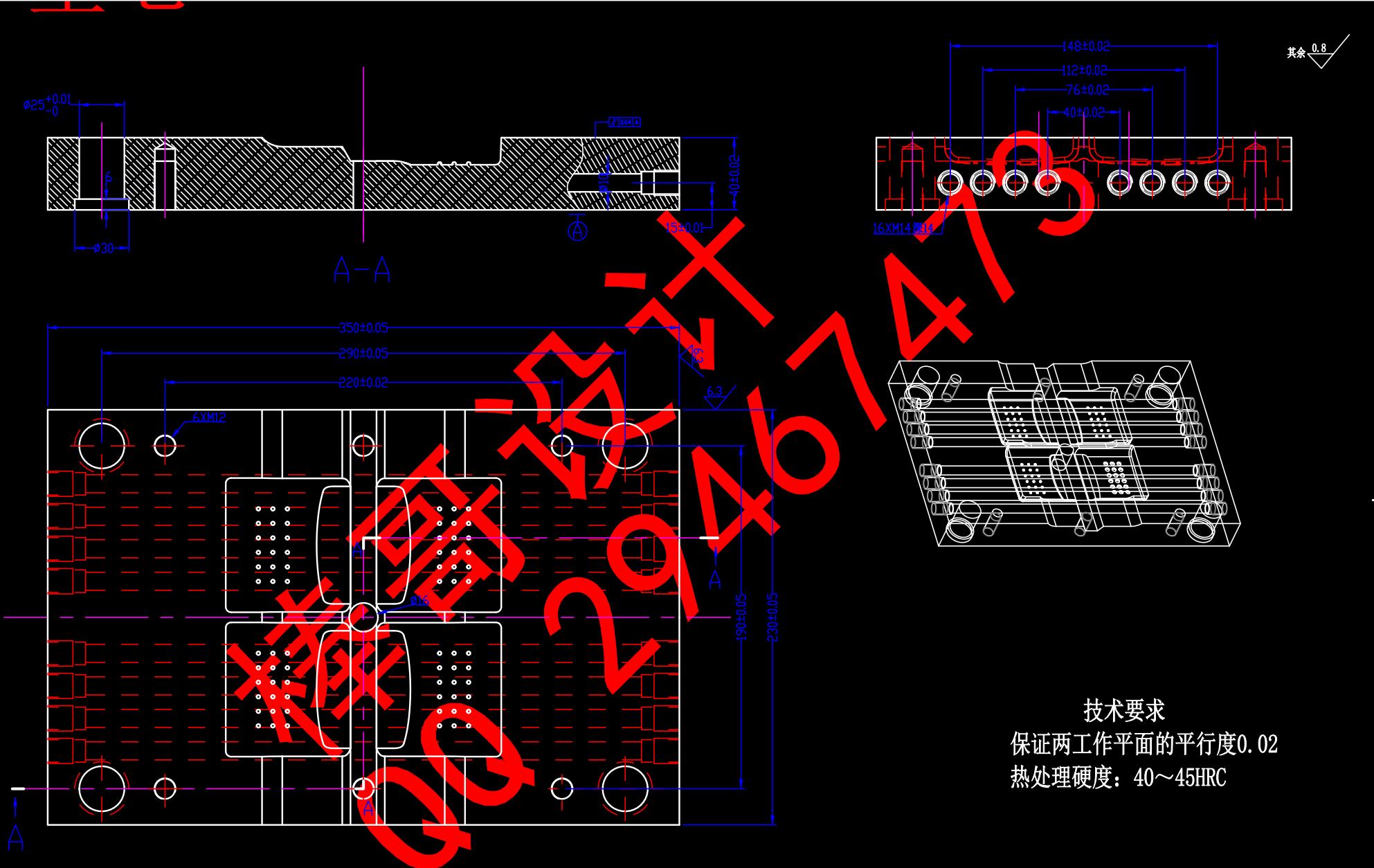
保证两工作平面的平行度0.02
热处理 调质 ≥ 200 HBS

推杆固定板		比例	数量	材料	A3
1:1		1	45		
制图	陶云桂	2008年3月27日		桂林航天工业高等专科学校	
校核				200503210310	

A3-型腔



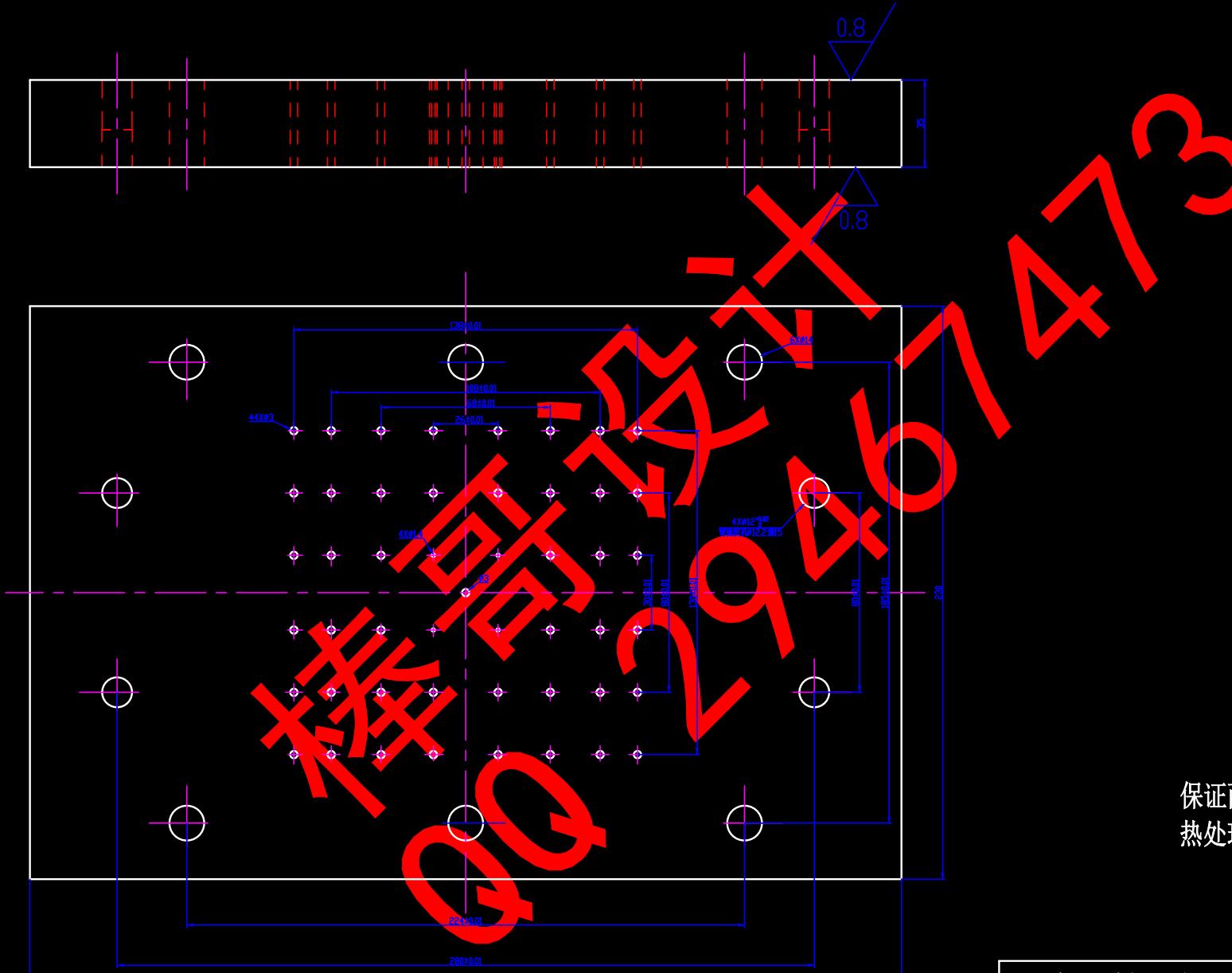
A3-型芯



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
制图	陶云桂	1:2	1	T8A	
校核		2008年6月25日		桂林航天工业高等专科学校	
				200503210310	

A3-支撑板

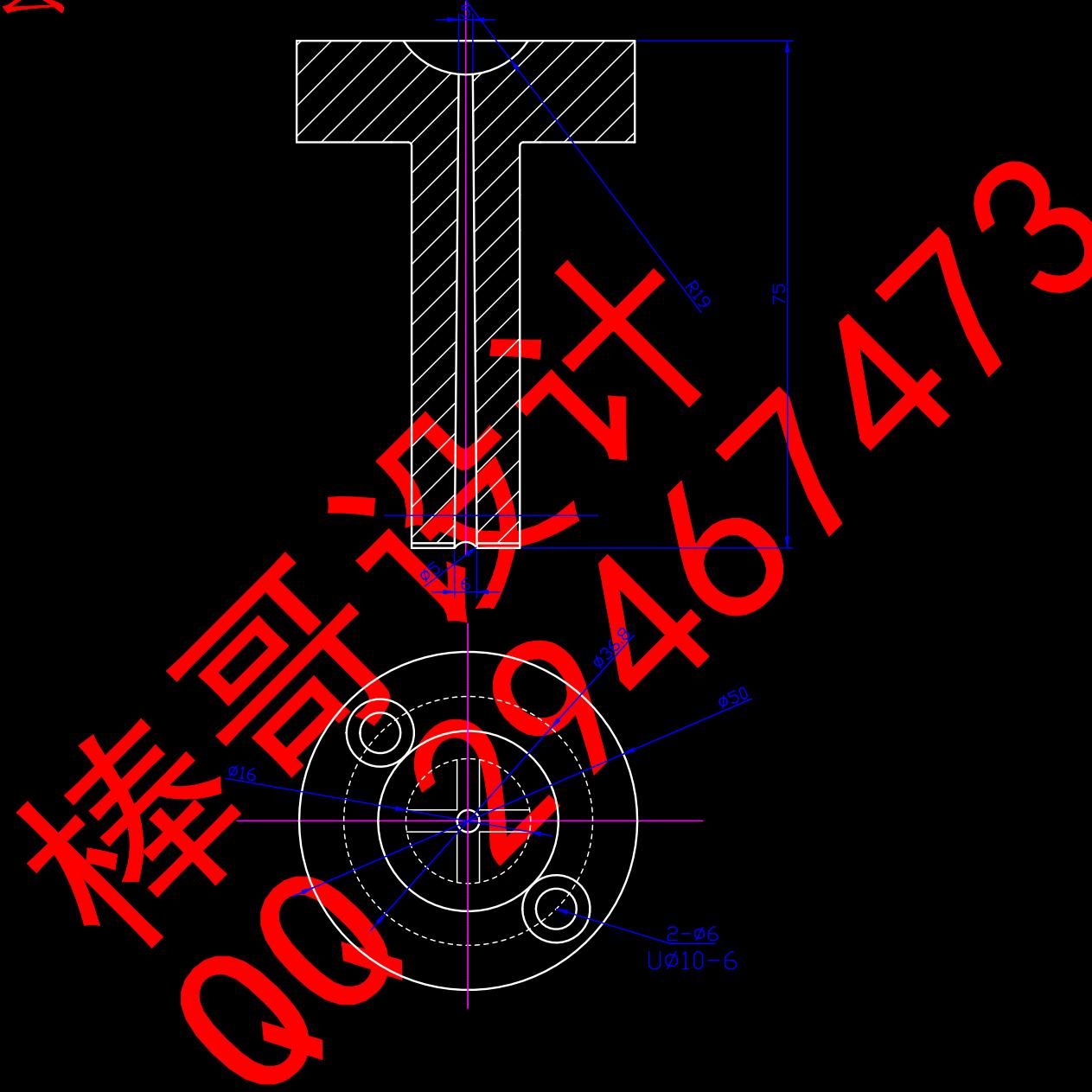


技术要求

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			
校核			200503210310			

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			
审核				桂林航天工业高等专科学校 200503210310	