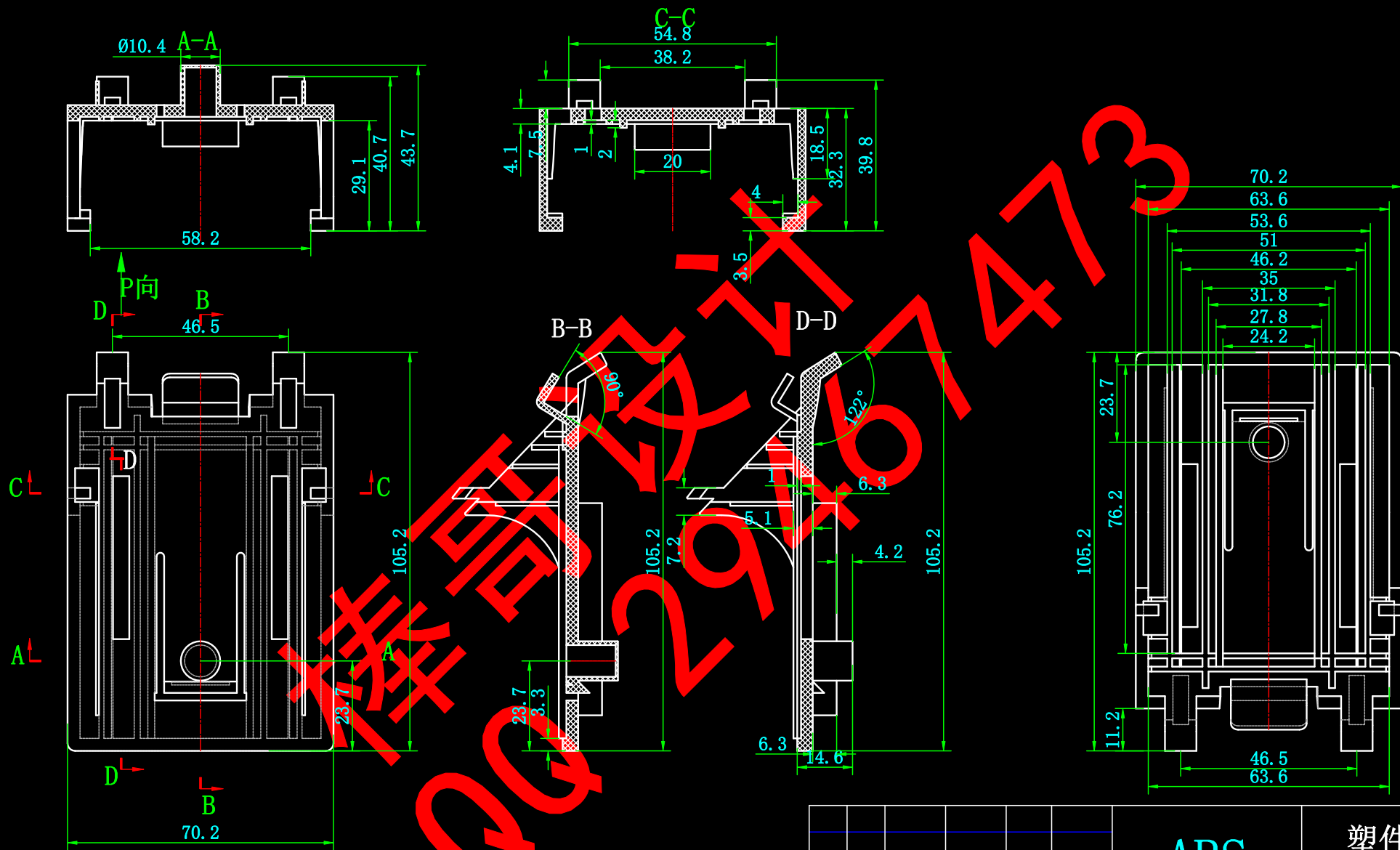


A1-塑件图



技术要求:

- 1 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 2 去除毛刺飞边。
- 3 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

ABS

阶段标记

重量

比例

1:1

共 张 第 张

塑件图

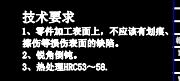
显示器支架

扣件

A1

- [illegible]

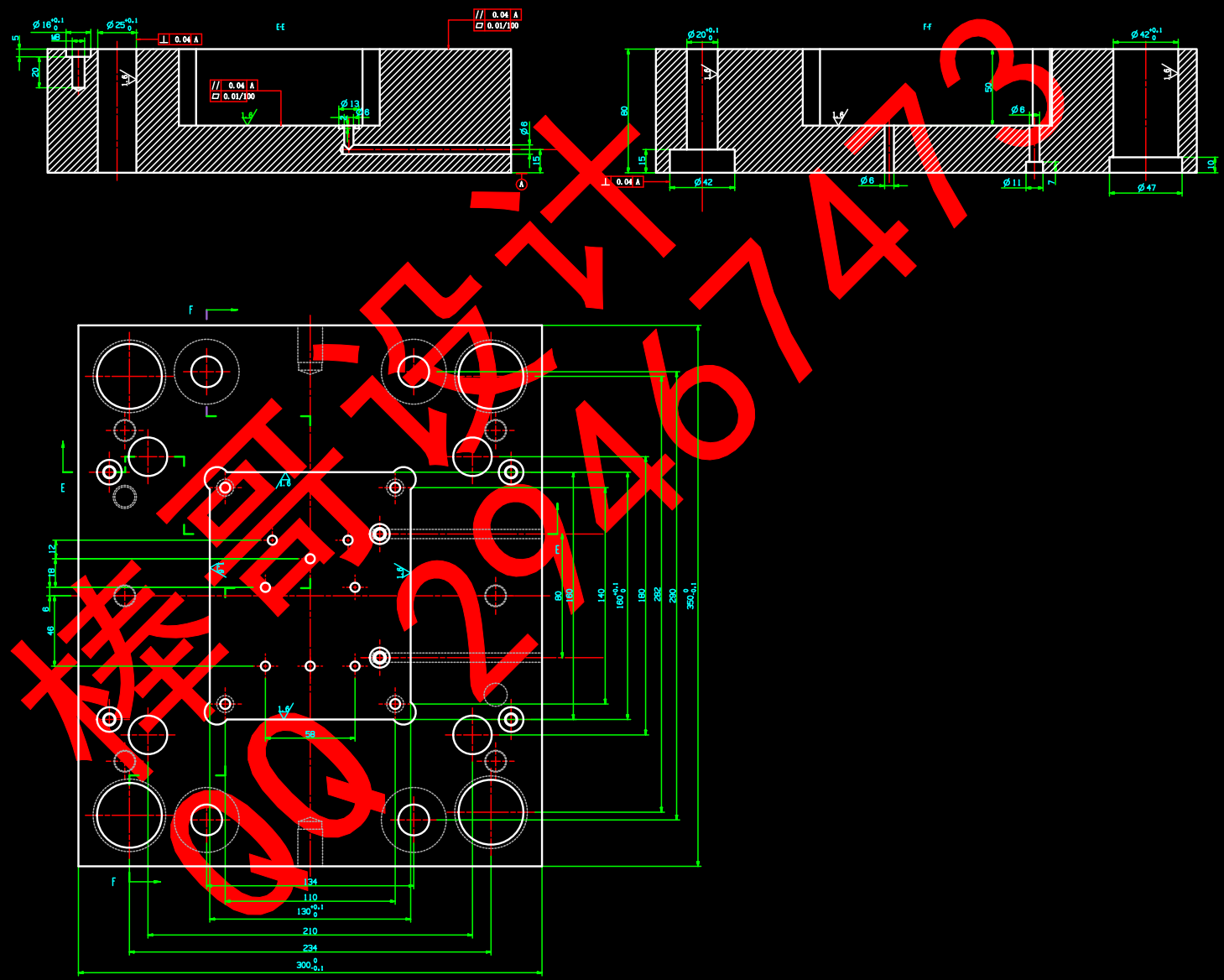
其余 ∇



										45#		定模板	
统计				混凝土		钢筋		比例					
等级													
工艺				完成		共		第		张			

A0-动模板

9.4
其余

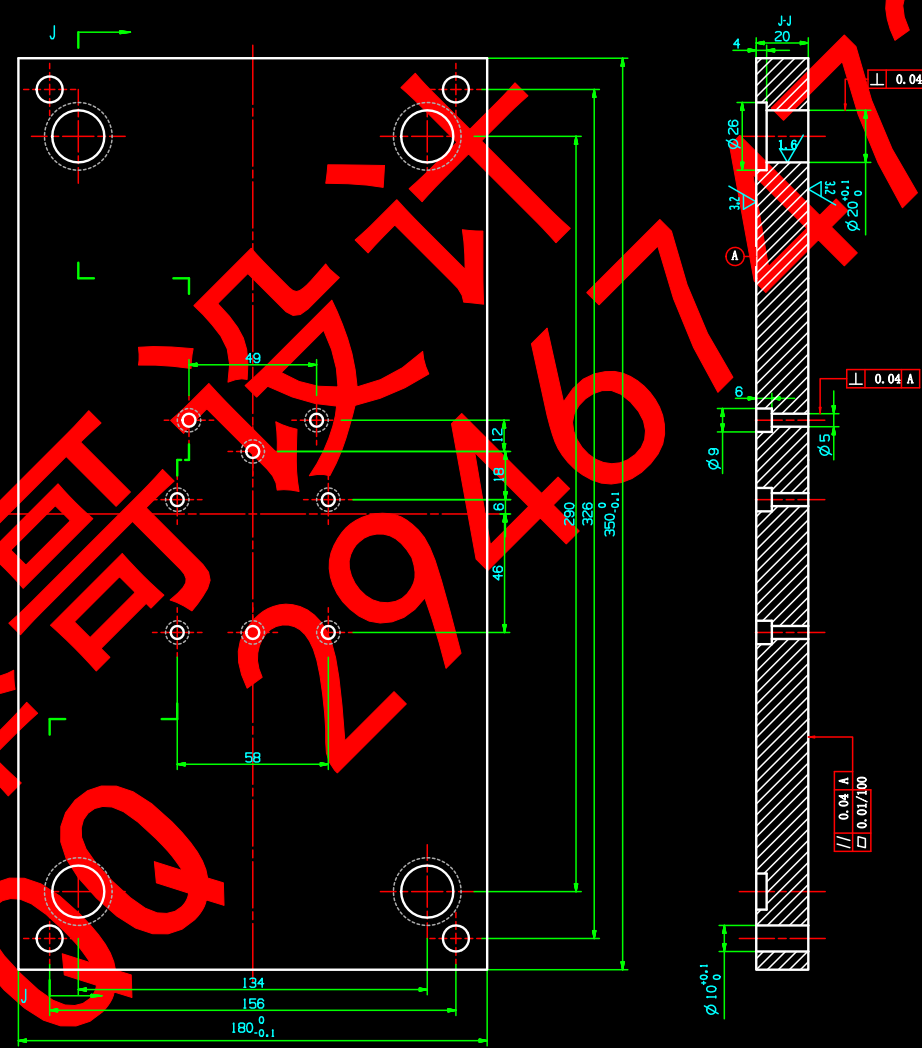


技术要求
1、零件加工表面上，不应该有制造缺陷。
2、低角倒角。
3、热处理HRC3~58。

				45#				图4			
设计	审核	工艺	制图	设计	审核	工艺	制图	设计	审核	工艺	制图
								动模板			
								1:1			
								共 张 第 张			

A1-顶针板

6.4
其余



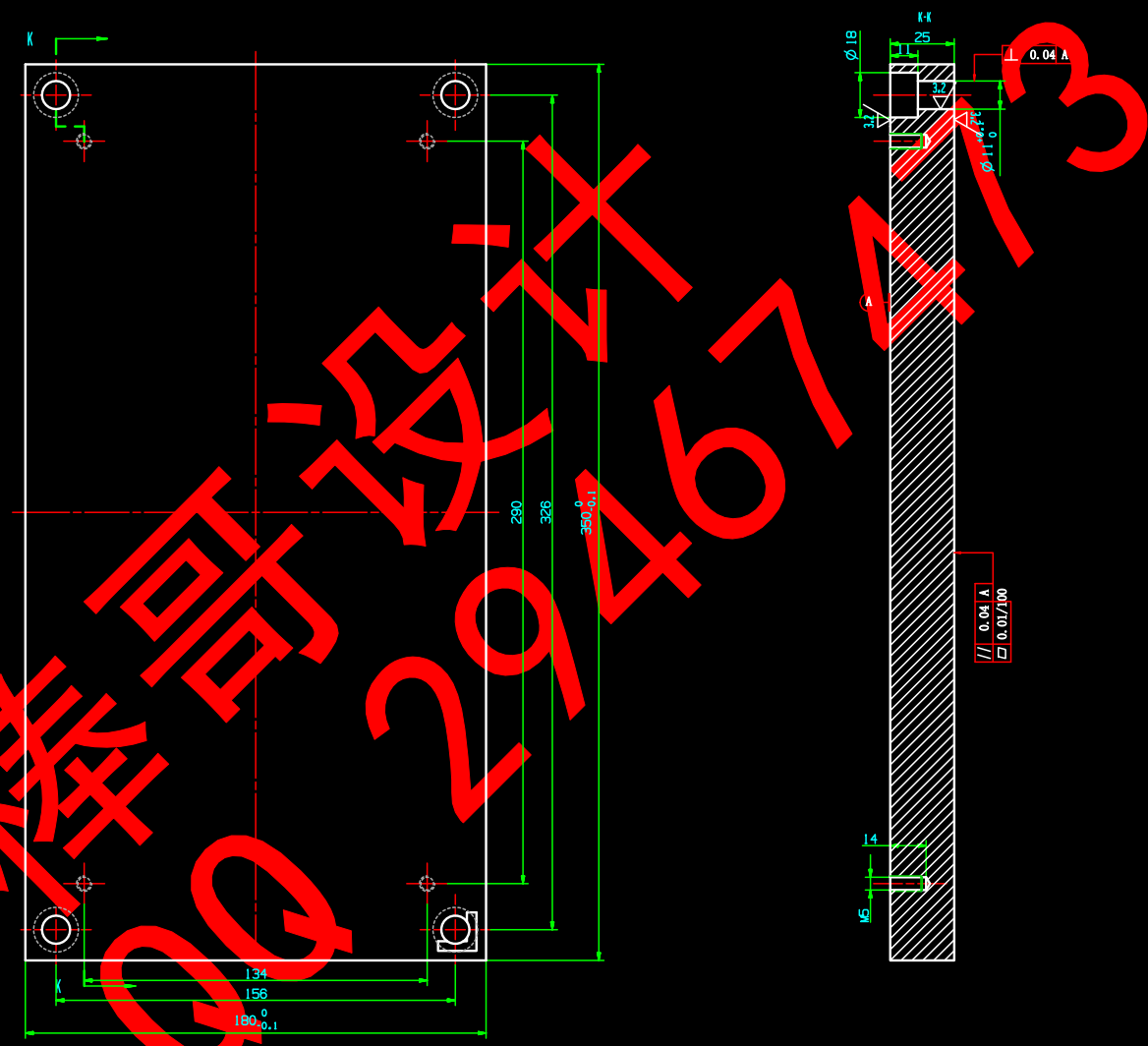
技术要求

- 1、零件加工表面上, 不应该有划痕、擦伤等损伤表面的缺陷。
- 2、锐角倒钝。
- 3、热处理HRC53~58。

						45 #			顶针板
标记	处理	分区	更改文件号	签名	年月日				
划设计	标准化					阶段标记	重量	比例	
						1:1			
审核									
工艺	批准					共	张	第 张	

A1-顶针固定板

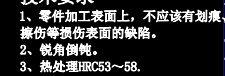
6.4
其余



技术要求
1、零件加工表面上，不应该有划痕、擦伤等损伤表面的缺陷。
2、锐角倒钝。
3、热处理HRC53~58.

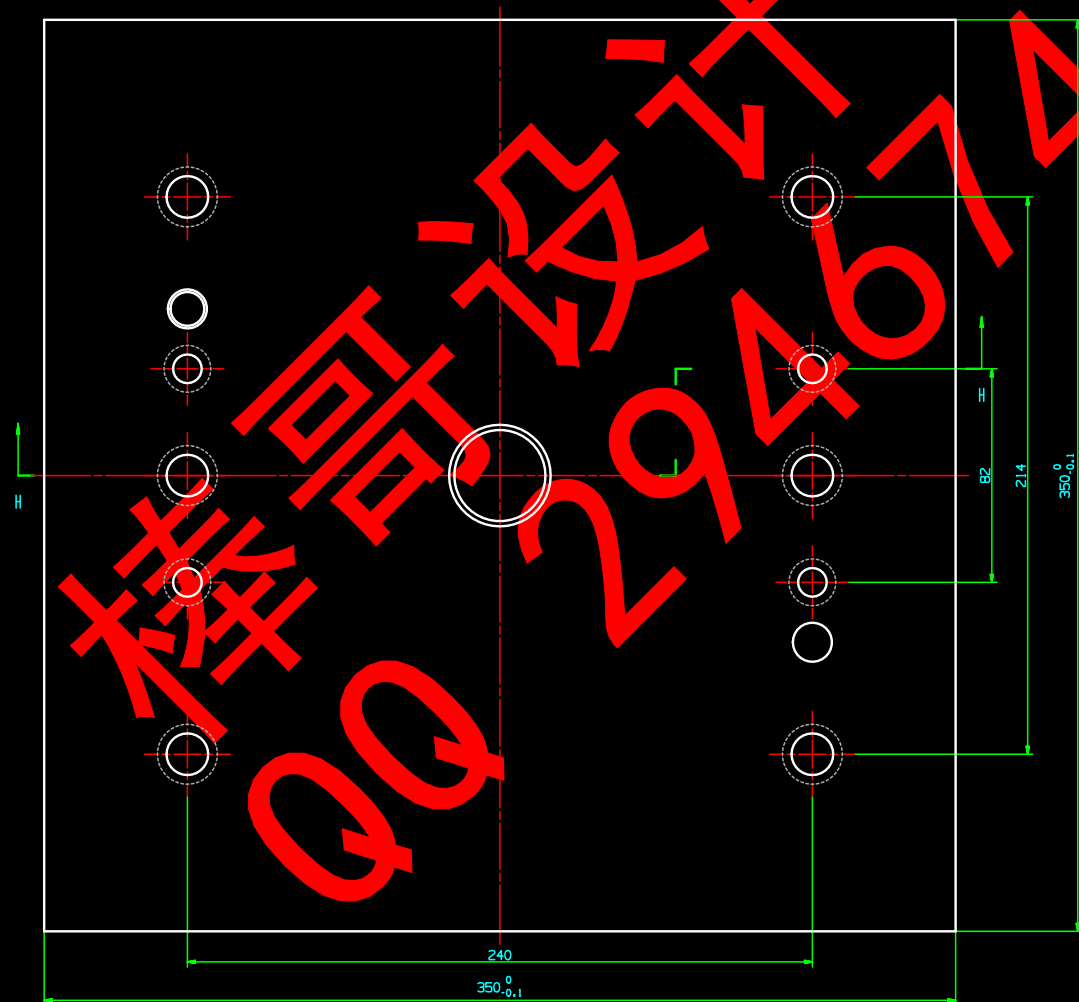
						45 #			图3
设计	审核	批准	文件号	签名	年月日	阶段标记			顶针固定板
工艺	审核	批准				共	张	第	张

其余 ∇ 6.4



						45 #				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	标准图						阶段标记	重量	比例	
审核									1 : 1	
工艺	制图						共 张		第 张	
							定模固定板			
							A			

其余 ∇

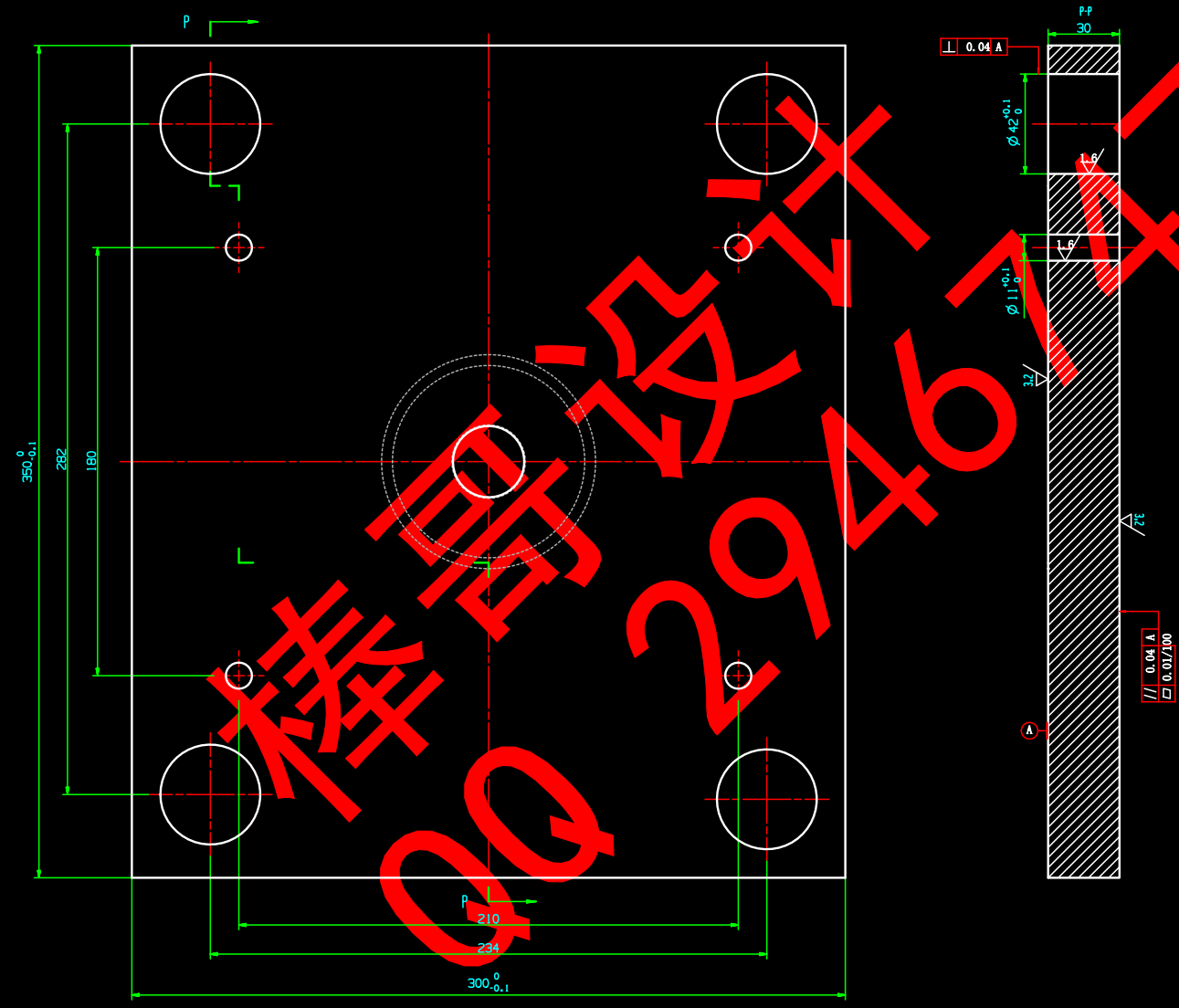


3、热处理HRC53~58.

动模固定板

A1-流到推板

其余 $\sqrt{6.4}$

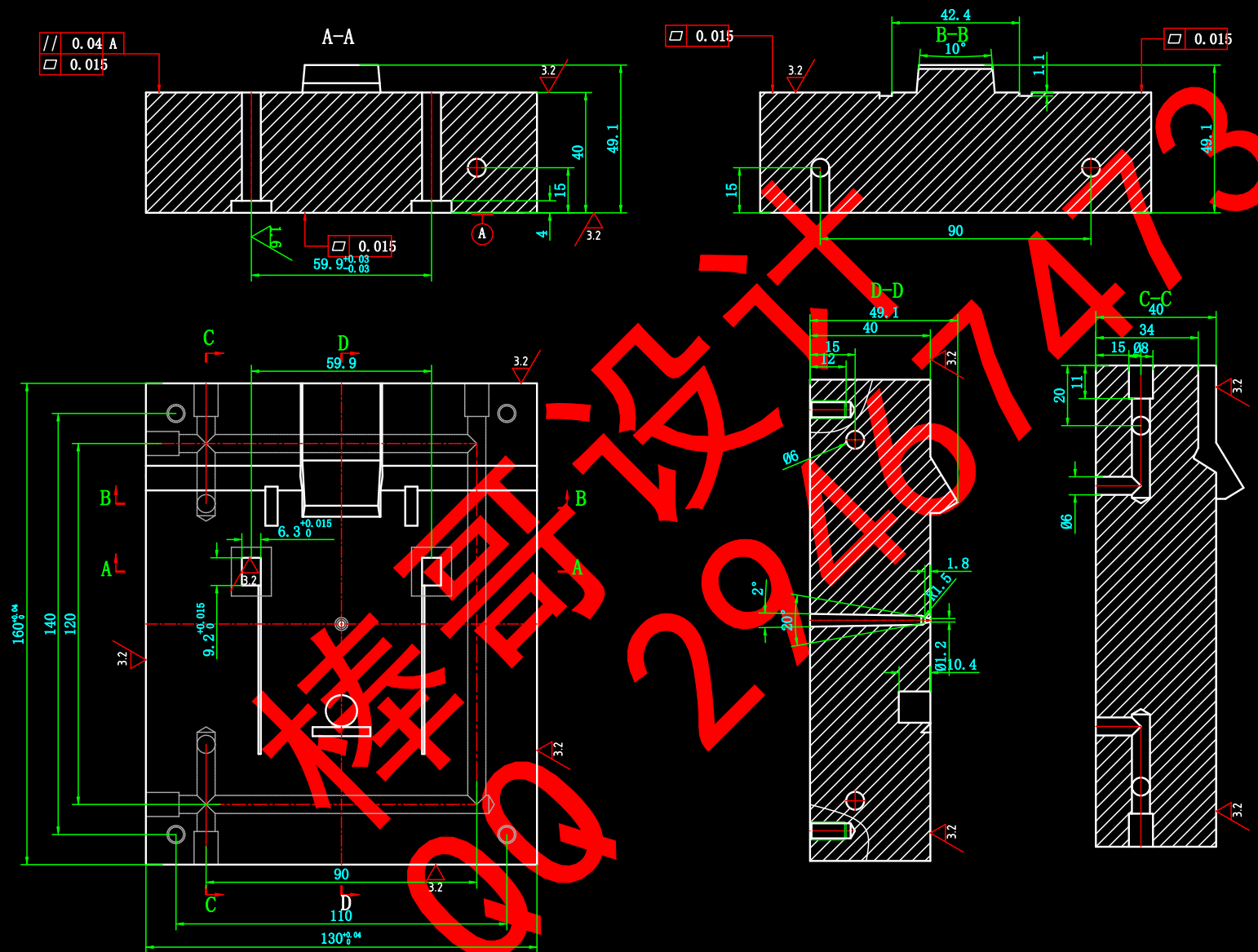


技术要求
1、零件加工表面上，不应该有划痕、擦伤等损伤表面的缺陷。
2、锐角倒钝。
3、热处理HRC53~58。

						45 #			流道推板
标记	处理	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计		标准化				阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核									
工艺		批准				共	张	第	张

A2-型腔

6.4
其余 ∇

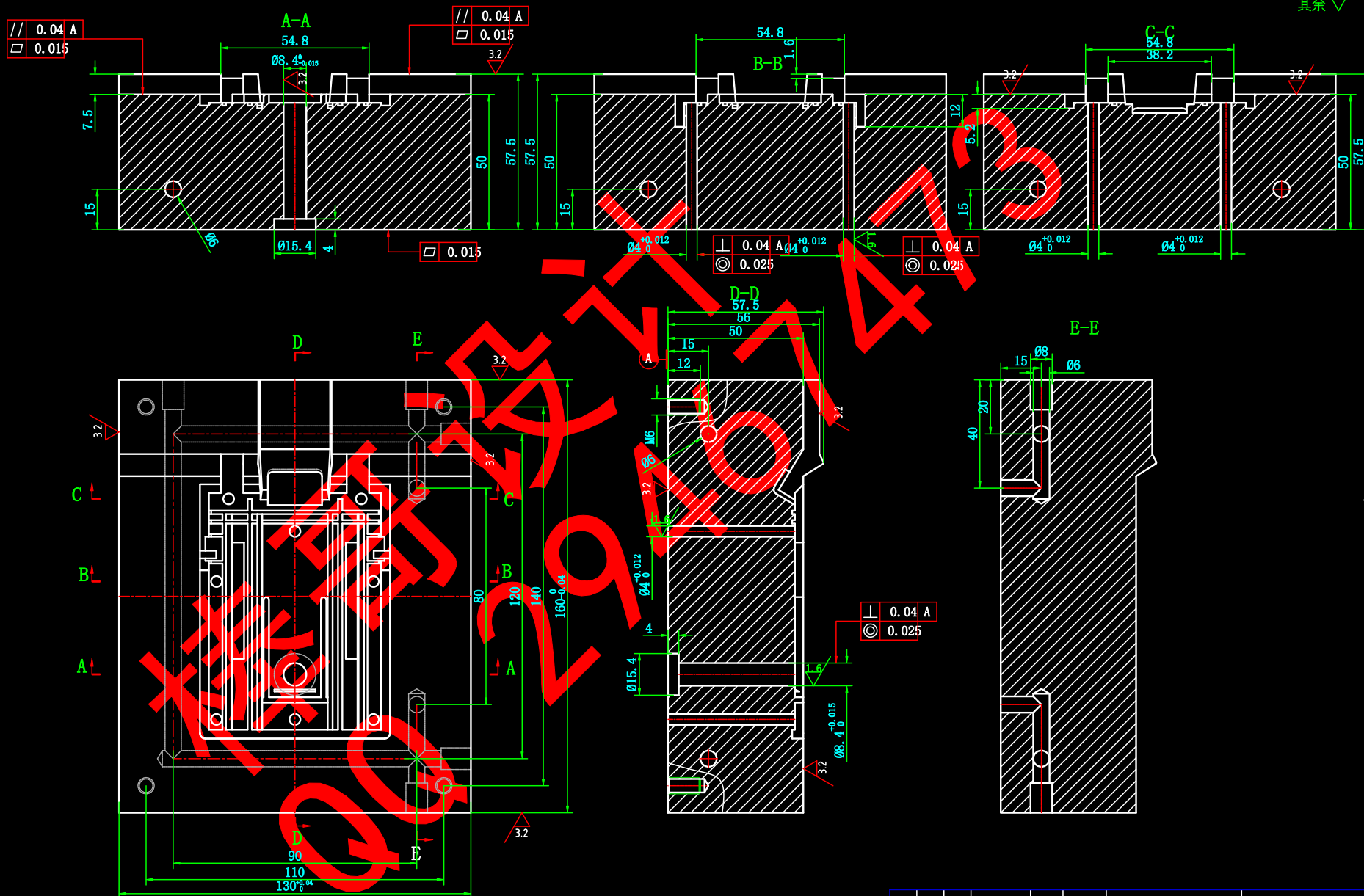


技术要求

- 1、零件加工表面上, 不应该有划痕、擦伤等损伤表面的缺陷。
- 2、锐角倒钝。
- 3、热处理HRC53~58。

						T10A			图7
									型腔
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:1	
审核									
工艺			批准						
						共 页 第 页			

//	0.04	A
□	0.015	

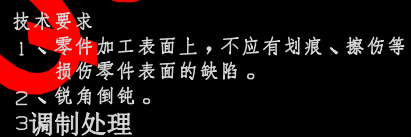


技术要求

- 1、零件加工表面上，不应该有划痕、擦伤等损伤表面的缺陷。
- 2、锐角倒钝。
- 3、热处理HRC53~58。

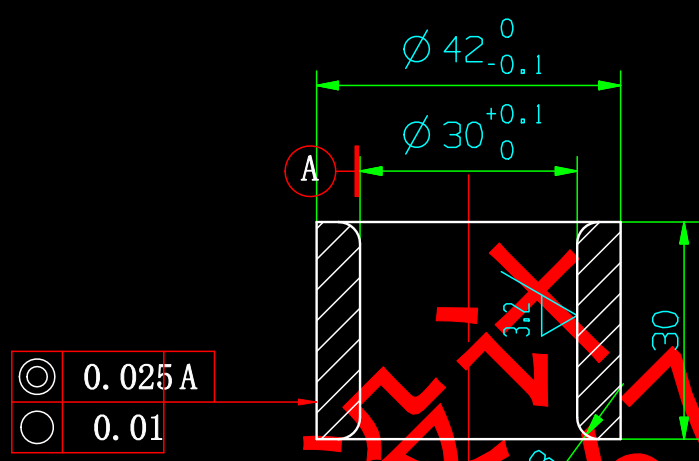
						T10A	图9	
							型芯	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化					1 : 1
审核								
工艺				批准		共	页	第 页

其余 ∇ 6.4



						45 #			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	
设计			标准化						1 : 1	
审核										
工艺			批准			共 页 第 页				

其余 $\sqrt{6.4}$

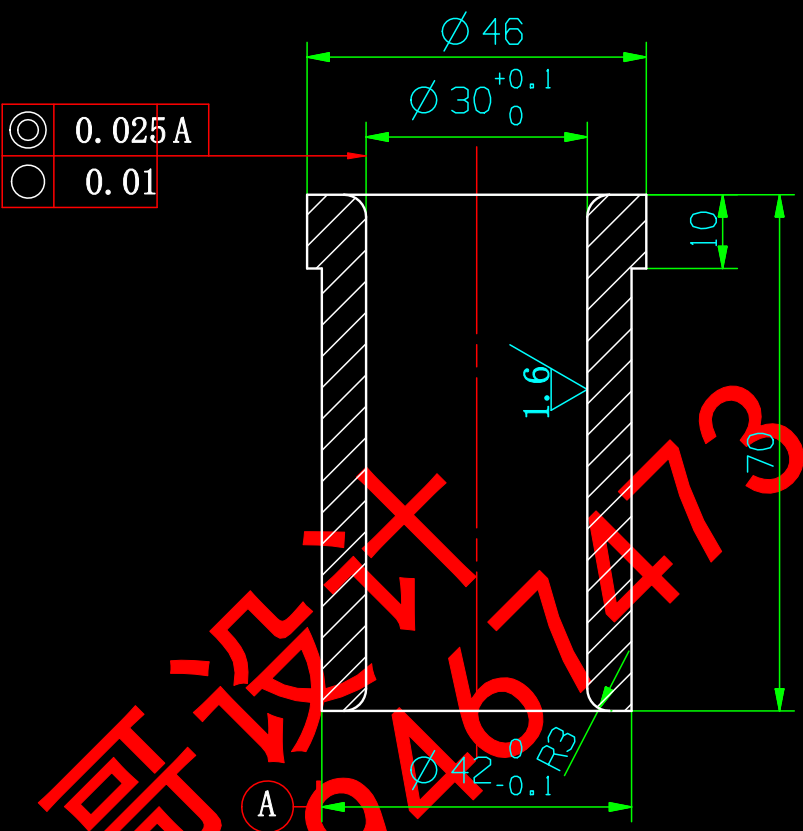


技术要求

- 1、零件加工表面上，不应该有划痕、擦伤等损伤表面的缺陷。
- 2、锐角倒钝。
- 3、调制处理。

						4 5 #			村套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				A 4	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
								1 : 1		
审核										
工艺			批准			共 页 第 页				

其余 $\sqrt{6.4}$



技术要求

- 1、零件加工表面上，不应该有划痕、擦伤等损伤表面的缺陷。
- 2、锐角倒钝。
- 3、调制处理。

						45 #			导套	
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	重量	比例		
								1 : 1		
审核										
工艺			批准			共 页 第 页				