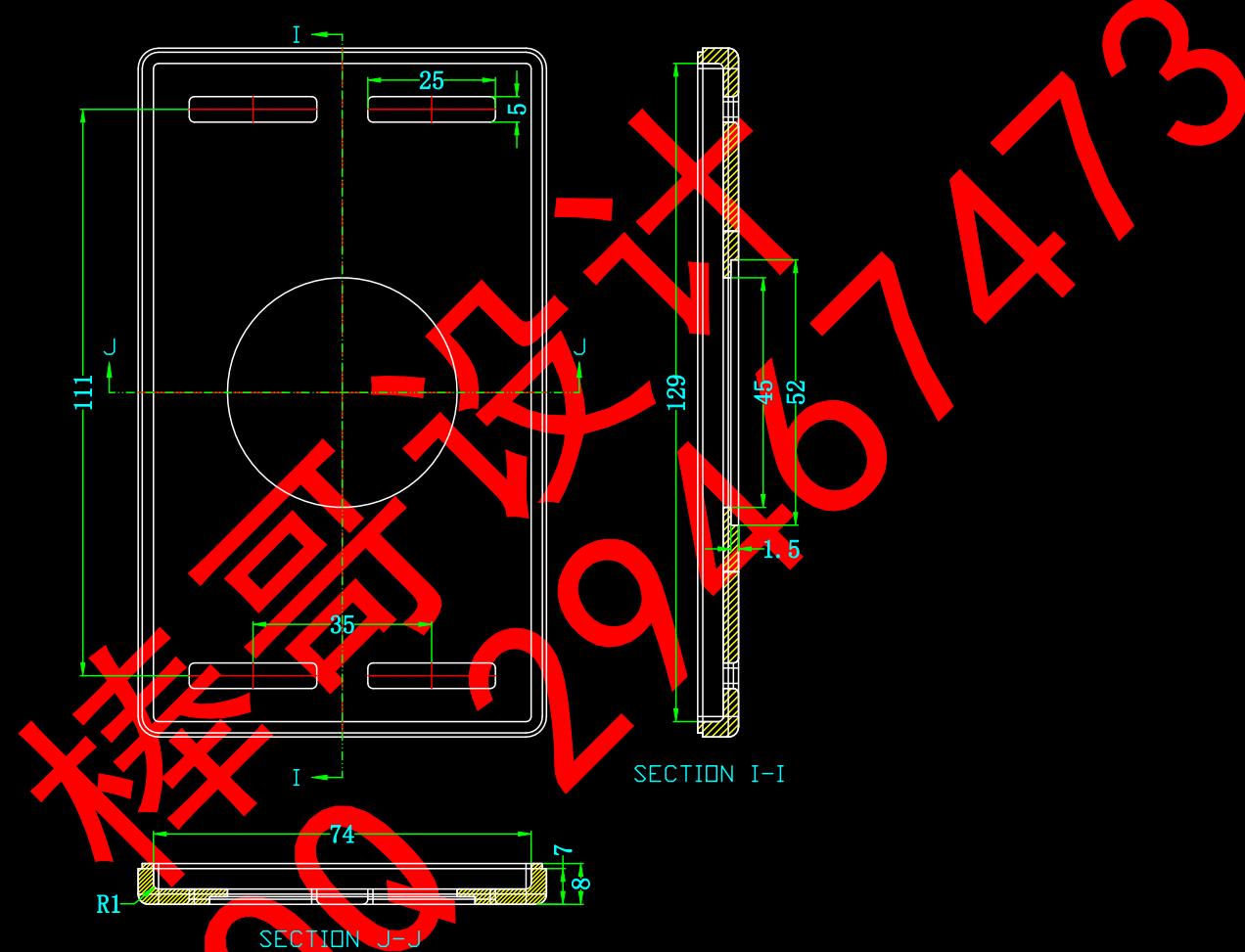
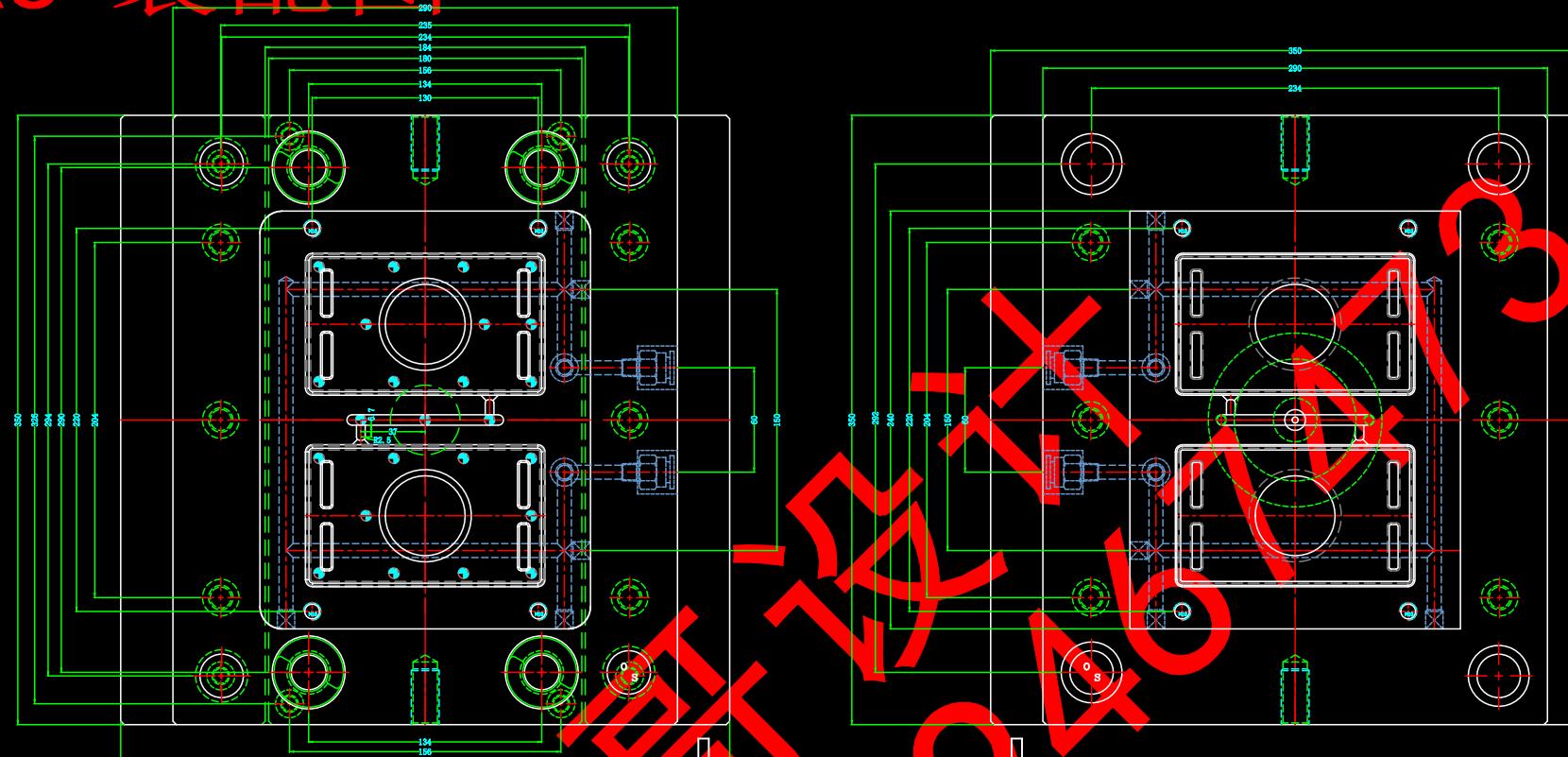


塑件图-A3



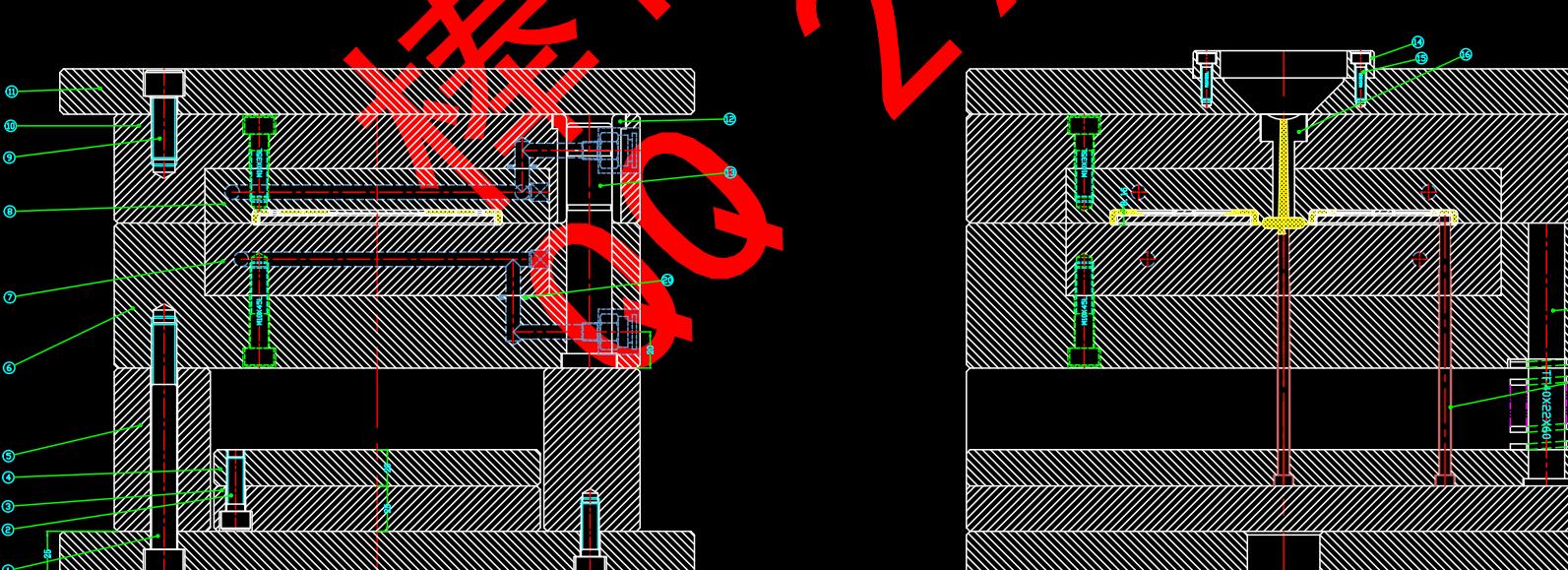
音箱		图号	A3	比例	2:1
		数量		第	张
		质量		共	张
设计	谢伟钦				
审阅				东莞理工学院	07机械 (1)班
日期					

AO-装配图



技术要求

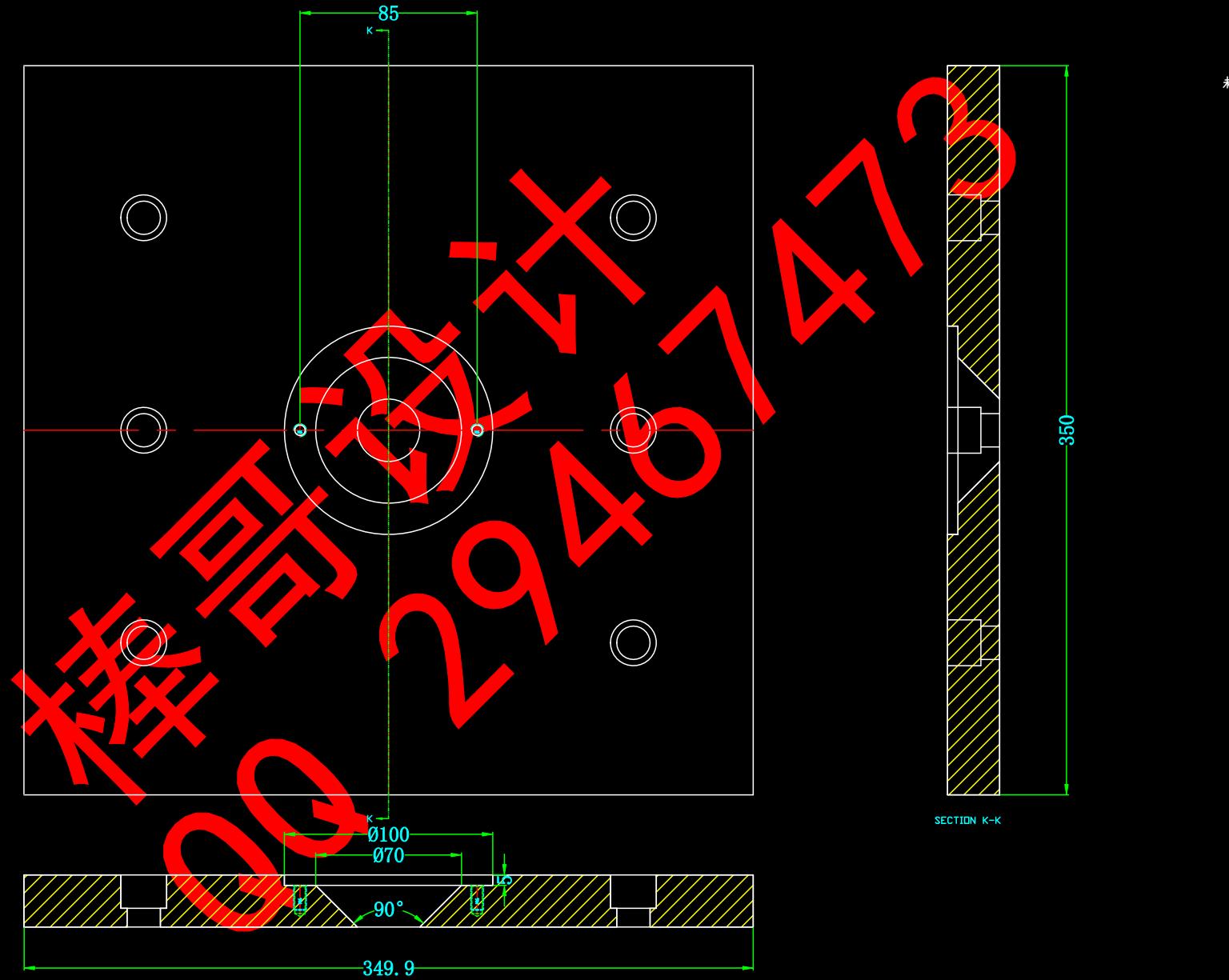
- 顶出制品的顶针端面与所在的模腔表面保持平行,允许顶针高出型面不大于0.05mm。
- 模具装配后,沿分型面的错边不大于0.02mm。
- 模具导向件的导向部分,装配后保证滑动灵活,无卡滞现象。
- 模具闭合后,各承压面(或者分型面)不得有间隙。
- 模具装配后,两安装平面平行度公差不大于0.03mm。



序号	名 称	数 量	材 料	标 准	备 注
20	滑针销	4	铜	GB/T1193.1-2004	
19	顶针	26	TA6	GB/T1193.1-2004	
18	销钉	4	TA6	GB/T1193.1-2004	
17	销轴	4	65Mn	GB/T3077-2008	
16	销口销	1	TA6	GB/T1193.1-2004	
15	内六角螺栓(头攻螺纹)	2	45#钢	GB/T70.1-2000	MS2200
14	定位销	1	45#钢	GB/T1193.1-2004	MS2210
13	导柱	4	TA6	GB/T1193.1-2004	MS2200
12	导套导套	8	TA6	GB/T1193.3-2004	MS2200
11	定位块	1	45#钢	GB/T3077-2008	
10	销轴	1	45#钢	GB/T3077-2008	MS2200
9	内六角螺栓(头攻螺纹)	2	45#钢	GB/T70.1-2000	MS2200
8	销轴	1	65Mn	GB/T3077-2008	
7	销轴	1	65Mn	GB/T3077-2008	
6	导套	1	45#钢	GB/T3077-2008	
5	垫块	2	45#钢	GB/T1193.1-2004	MS2200
4	销轴定位销	1	45#钢	GB/T3077-2008	MS2200
3	顶针底座	1	45#钢	GB/T70.1-2000	MS2200
2	内六角螺栓(头攻螺纹)	4	45#钢	GB/T70.1-2000	MS2200
1	内六角螺栓(头攻螺纹)	4	45#钢	GB/T70.1-2000	MS2200

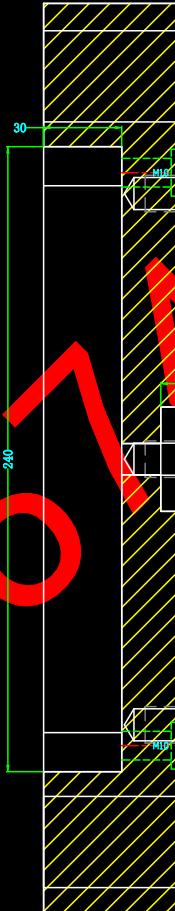
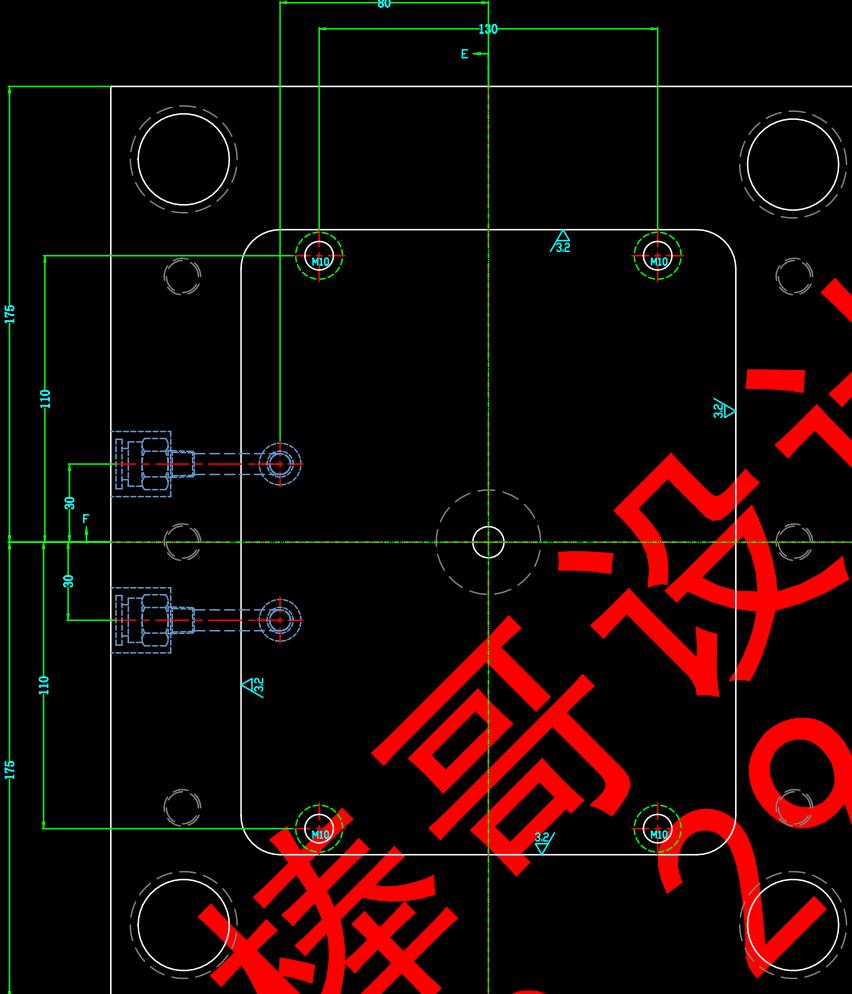
毕业设计 07 机械(1)班

A1 - 顶板

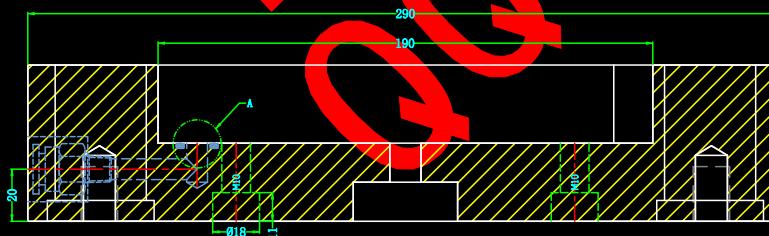


动模模板	图号	A1	比例	1:1
	数量		第	张
	质量		共	张
设计	谢伟钦	东莞理工学院	07机械 (1)班	
审阅				
日期				

A1-定模模板



SECTION E-E



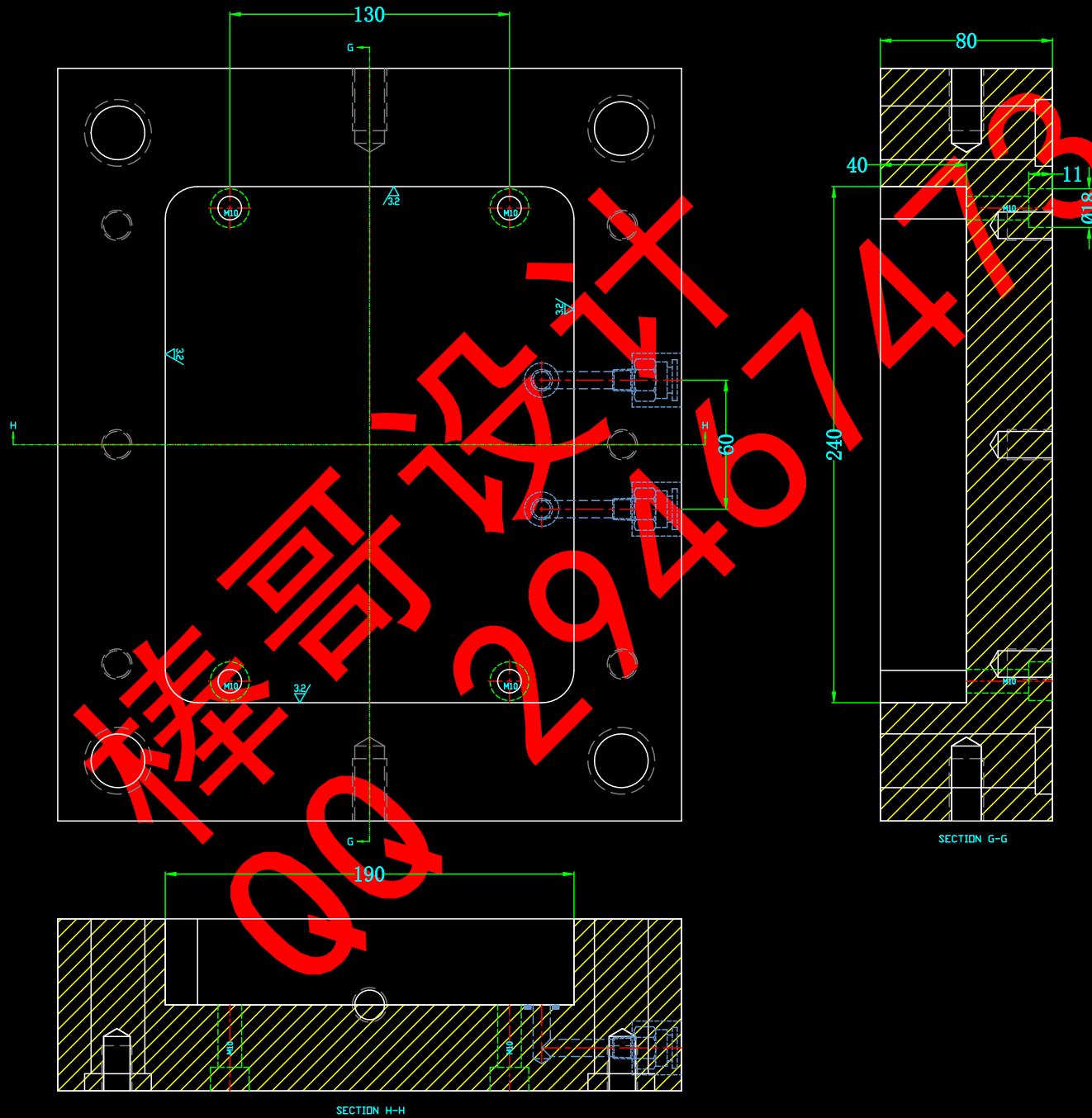
SECTION F-F



21

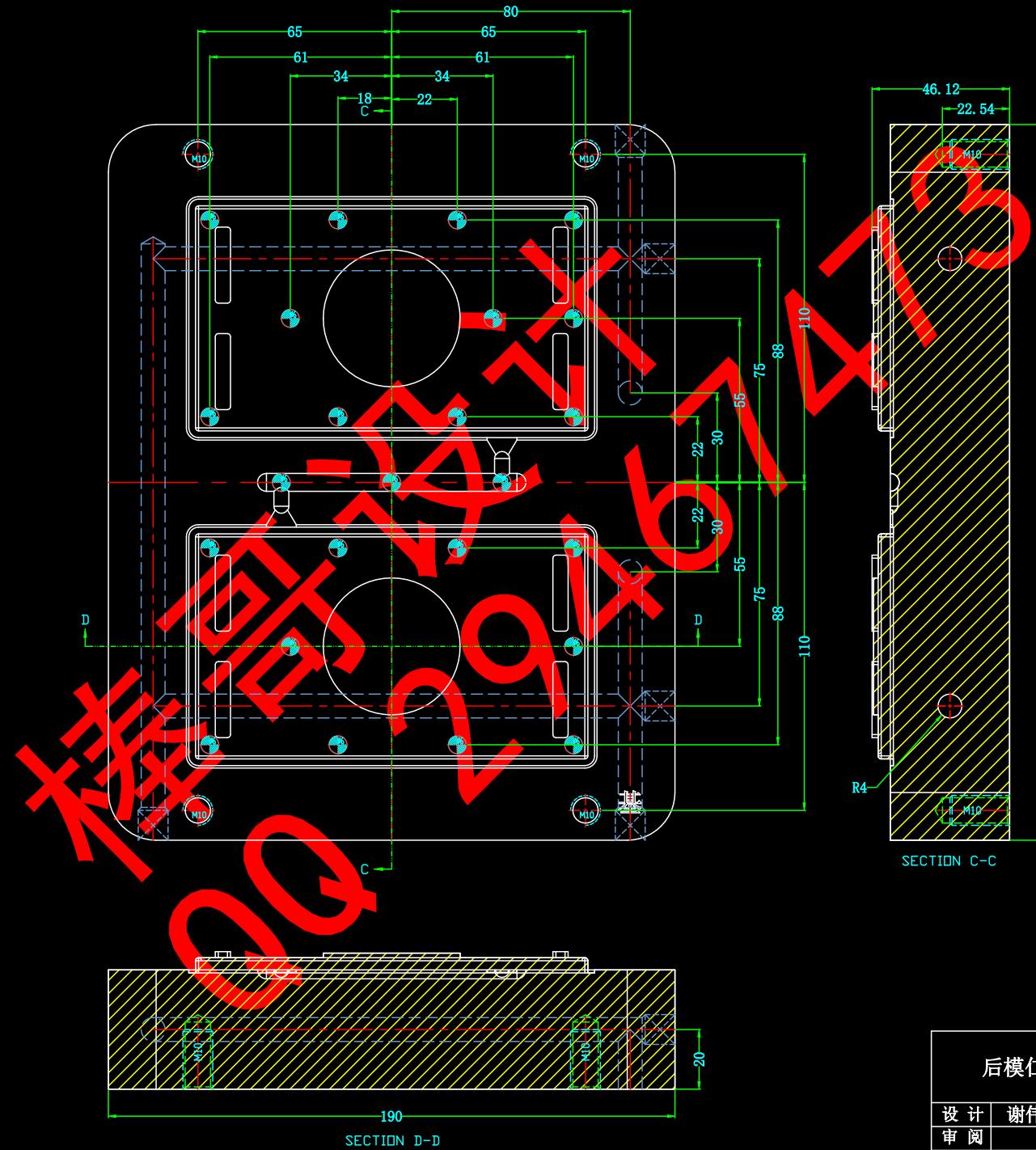
定模模板		图号	A2	比例	1:1
设计	谢伟钦	数量	1	第	张
审阅		质量	共	张	
日期					
东莞理工学院		07机械 (1)班			

A1 - 动模模板



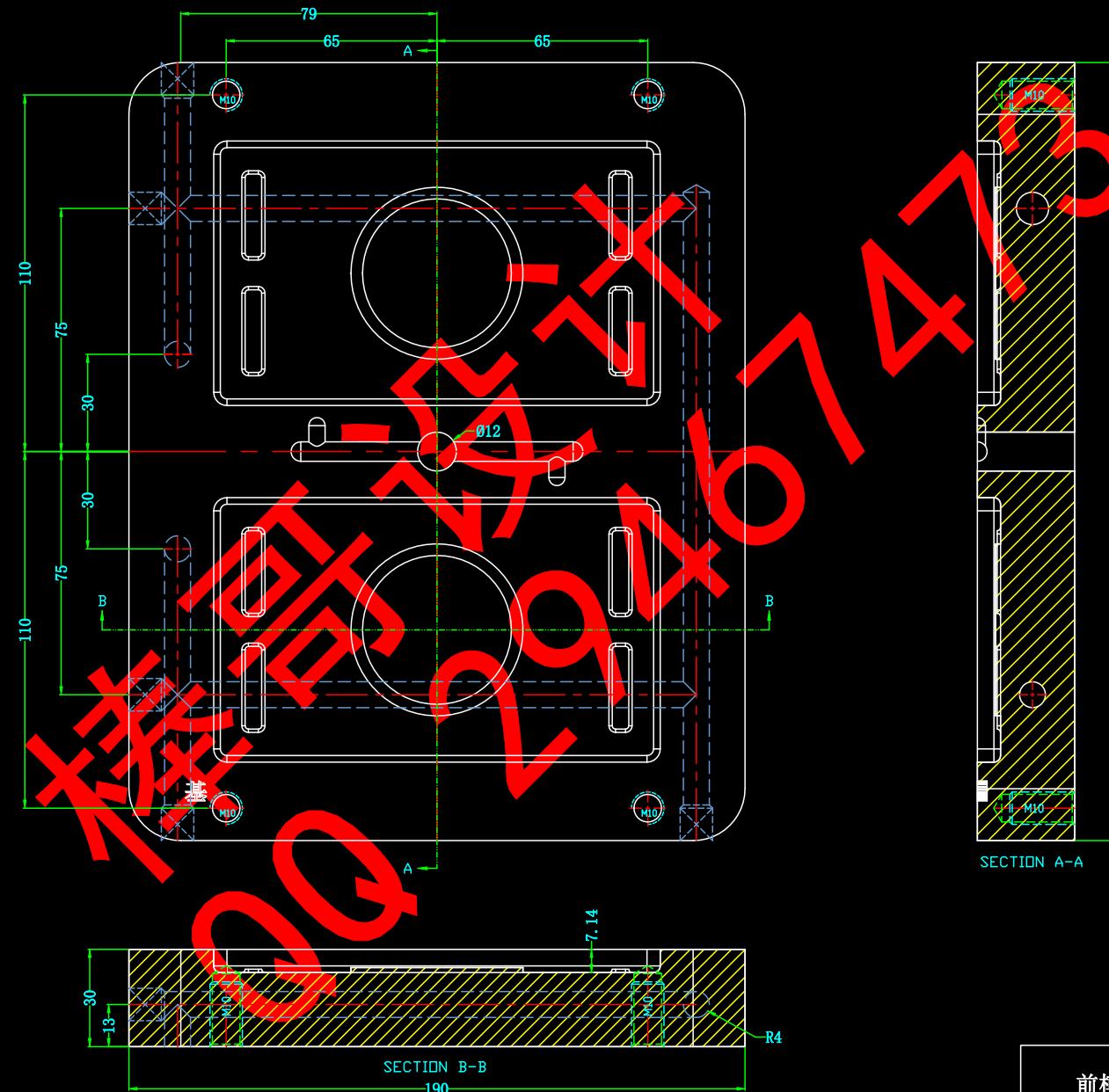
动模模板		图号	A1	比例	1:1
数量		第	张	张	
设计	谢伟钦	审阅		质量	共张
日期					
		东莞理工学院		07机械	
				(1)班	

A2-后模仁



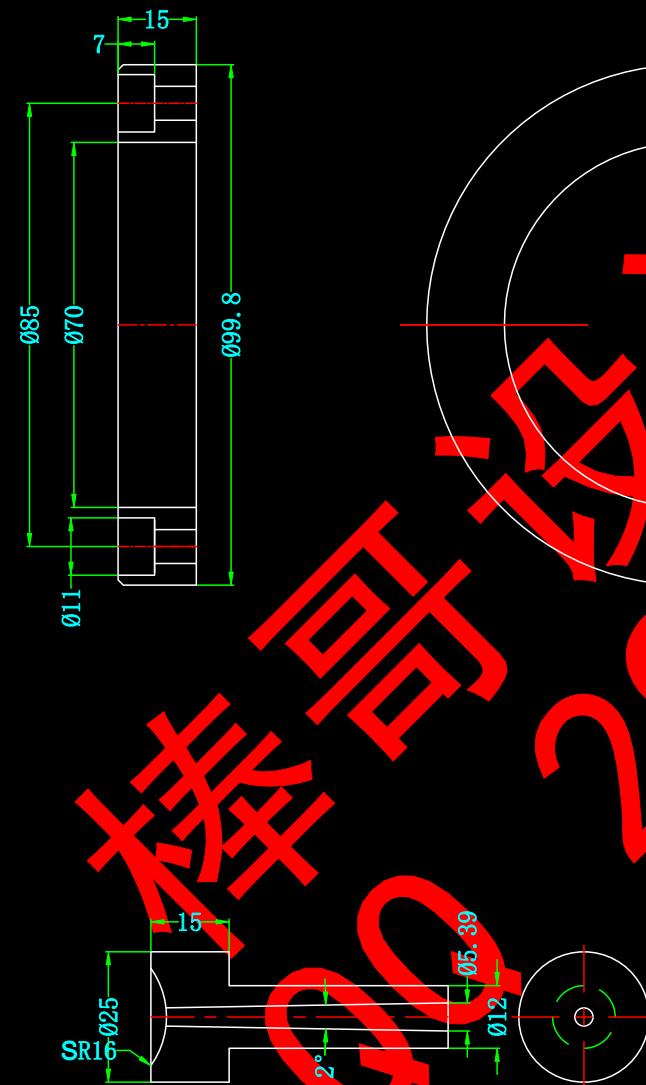
后模仁		图号	A2	比例	1:1
		数量	第 张		
		质量	共 张		
设计	谢伟钦	东莞理工学院	07机械 (1)班		
审阅					
日期					

A2-前模仁



图号	A2	比例	1:1
数量		第	张
质量		共	张
设计	谢伟钦		
审阅		东莞理工学院	07机械 (1)班
日期			

A3-浇口



	图号	A3	比例	2:1
数量		第	张	
质量		共	张	
设计	谢伟钦			
审阅				07机械
日期				(1)班