

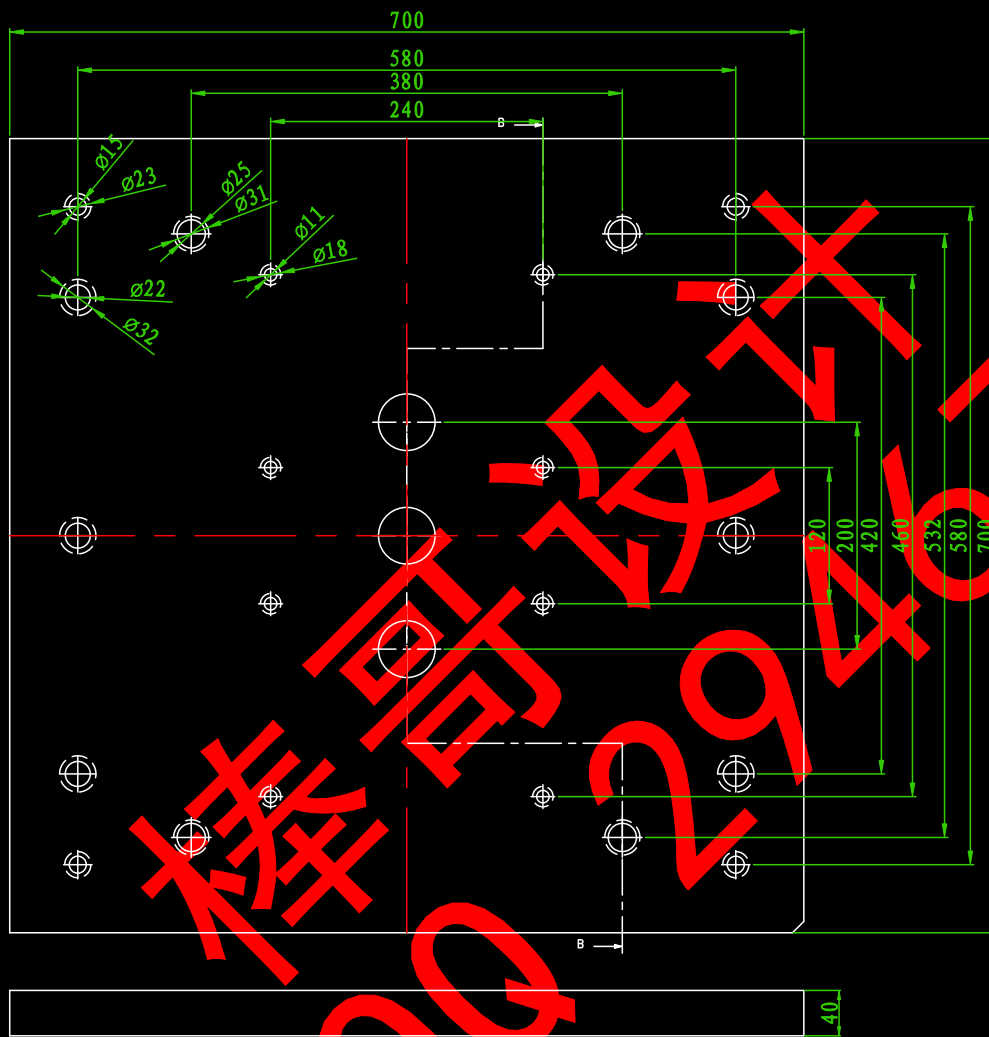
衣架塑件图



零件代码
借(通)用件登记
插图
插秧
旧底图总号
底图总号
签字
日期

					ABS			河南工业大学 模具设计与制造专业	
								推件板	
标记	处数	分区	更改文件号		阶段标记	重量	比例		
设计	冯卫平	09.6	标准化				1:1		
审核									
工艺			批准		共9张	第1张			

底板



其余 $\sqrt[6.3]{}$

技术要求

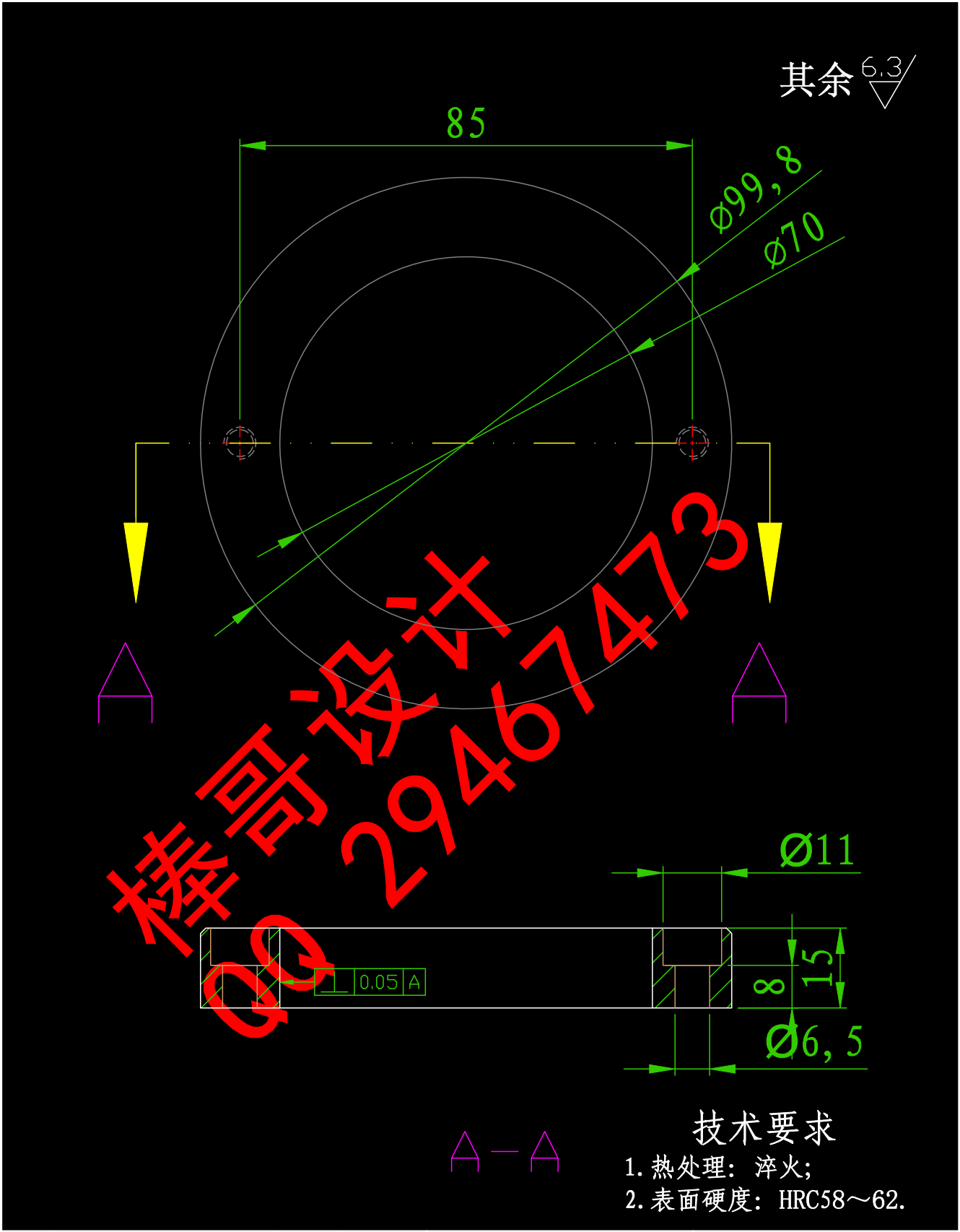
1. 热处理：淬火，表面硬度HRC62~64；
2. 未注圆角R2.

技术要求

1. 热处理：淬火，表面硬度HRC62~64；
2. 未注圆角R2.

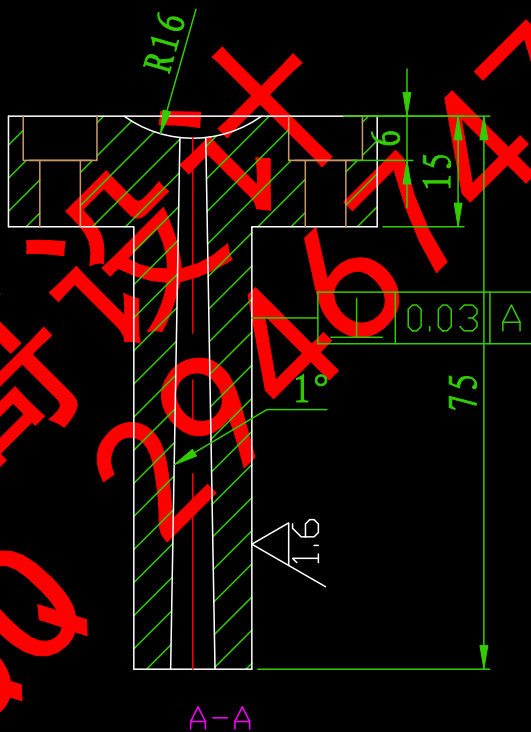
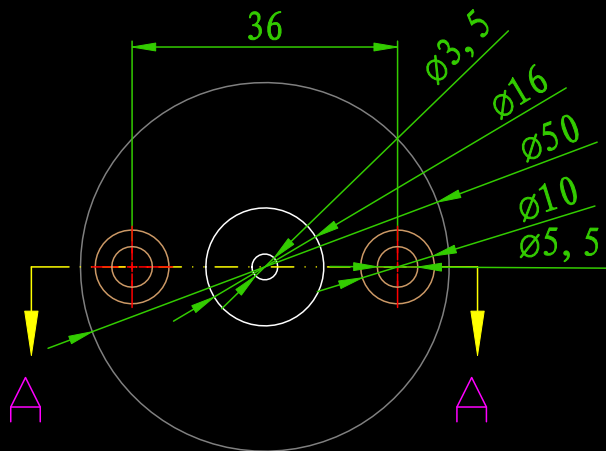
				T10A钢		河南工业大学 模具设计与制造专业
标记	处数	分区	更改文件号	阶段标记	重量	比例
设计	冯卫平	09.6	标准化			1:1
审核						
工艺			批准	共9张	第5张	

底板



				T8A钢				河南工业大学 模具设计与制造专业		
								定位圈		
标记	处数	更改文件号	签名							年月日
设计	标准化									
制图								1:1		
审核					共9张 第9张					
工艺	批准									

其余 $\sqrt[6.3]{}$



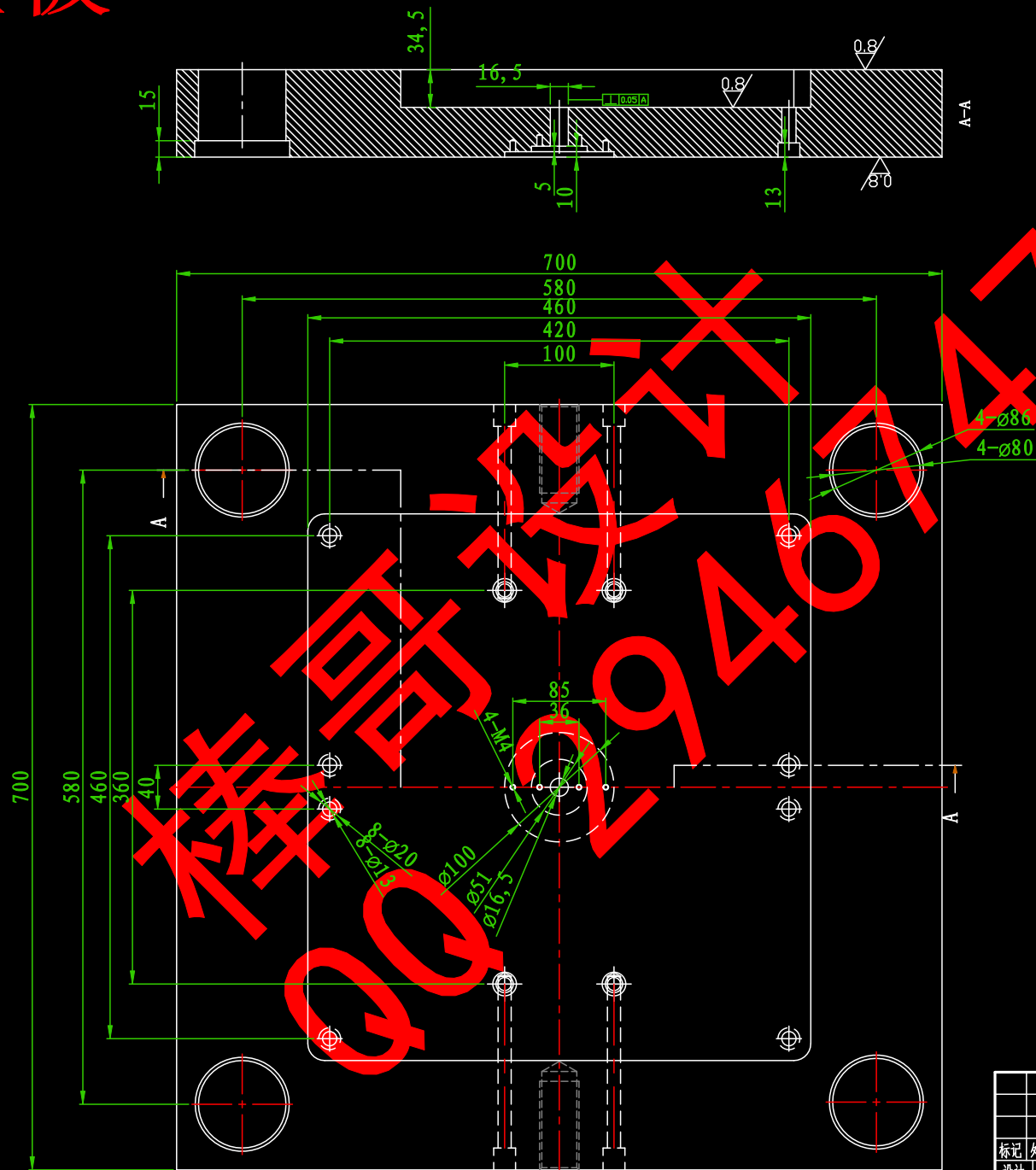
技术要求

- 1. 拔模斜度为1°;
- 2. 热处理: 调质, 表面硬度HRC62~65.

借(通)用件登记
描 图
描 校

旧底图总号							20CrMnTi			河南工业大学 模具设计与制造专业	
底图总号										浇口套	
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			09.6	标准化							2:1
制图											
审核											
日期											
工艺				批准			共9张			第8张	

上型腔板



其余 $\sqrt[6.3]{}$

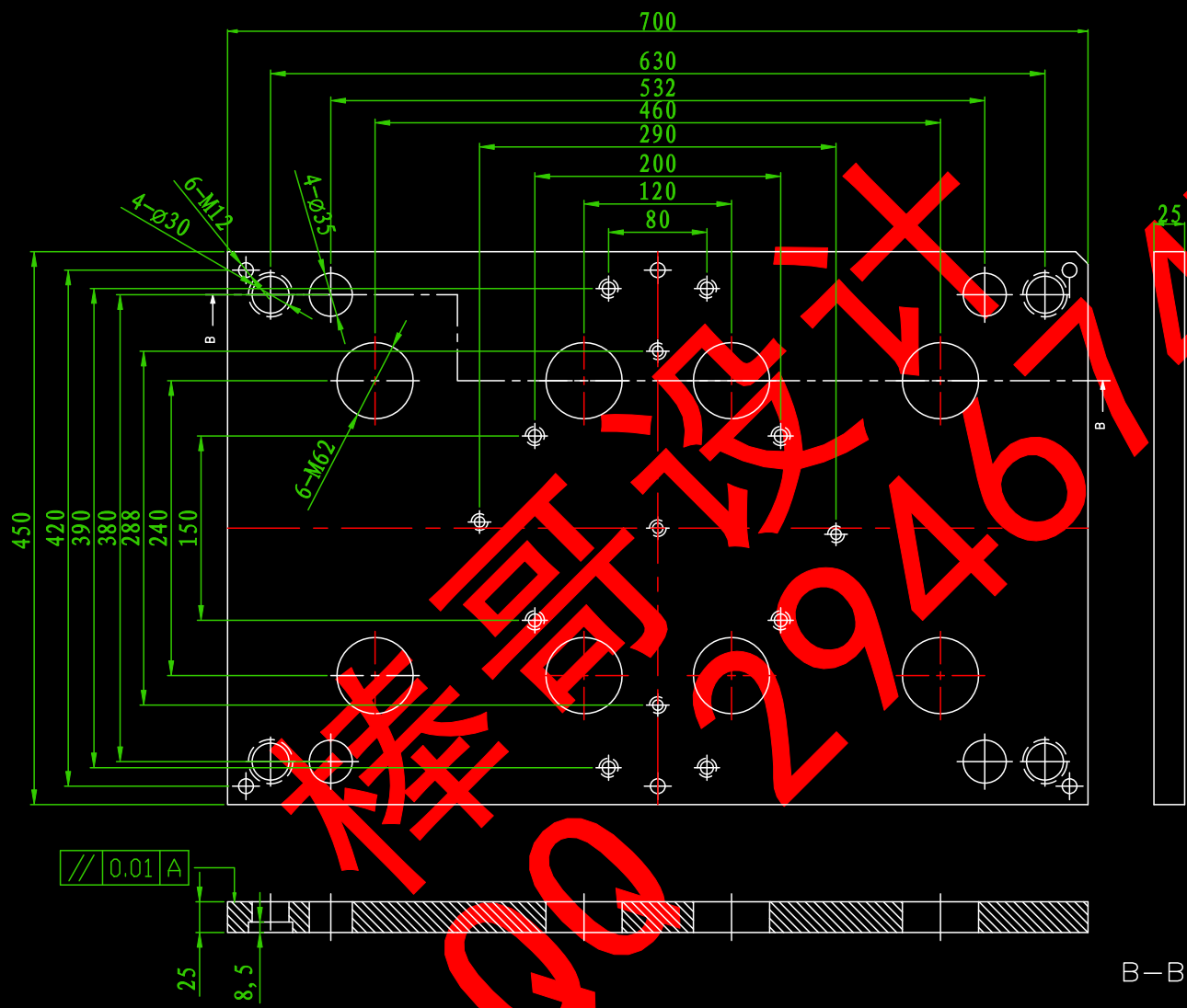
技术要求

1. 热处理前钻好通孔;
2. 热处理硬度HRC54~58;
3. 导柱孔的误差精度在 $\pm 0.05\text{mm}$ 范围。

零件代码
借(通)用件登记
插图
插板
旧底图总号
底图总号
签字
日期

					T10A钢			河南工业大学 模具设计与制造专业		
										上型腔板
标记	处数	分区	更改文件号		阶段标记	重量	比例			
设计		09.6	标准化							
审核							1:1			
工艺			批准		共9张	第2张				

推杆固定板



其余 $\sqrt[6.3]{}$

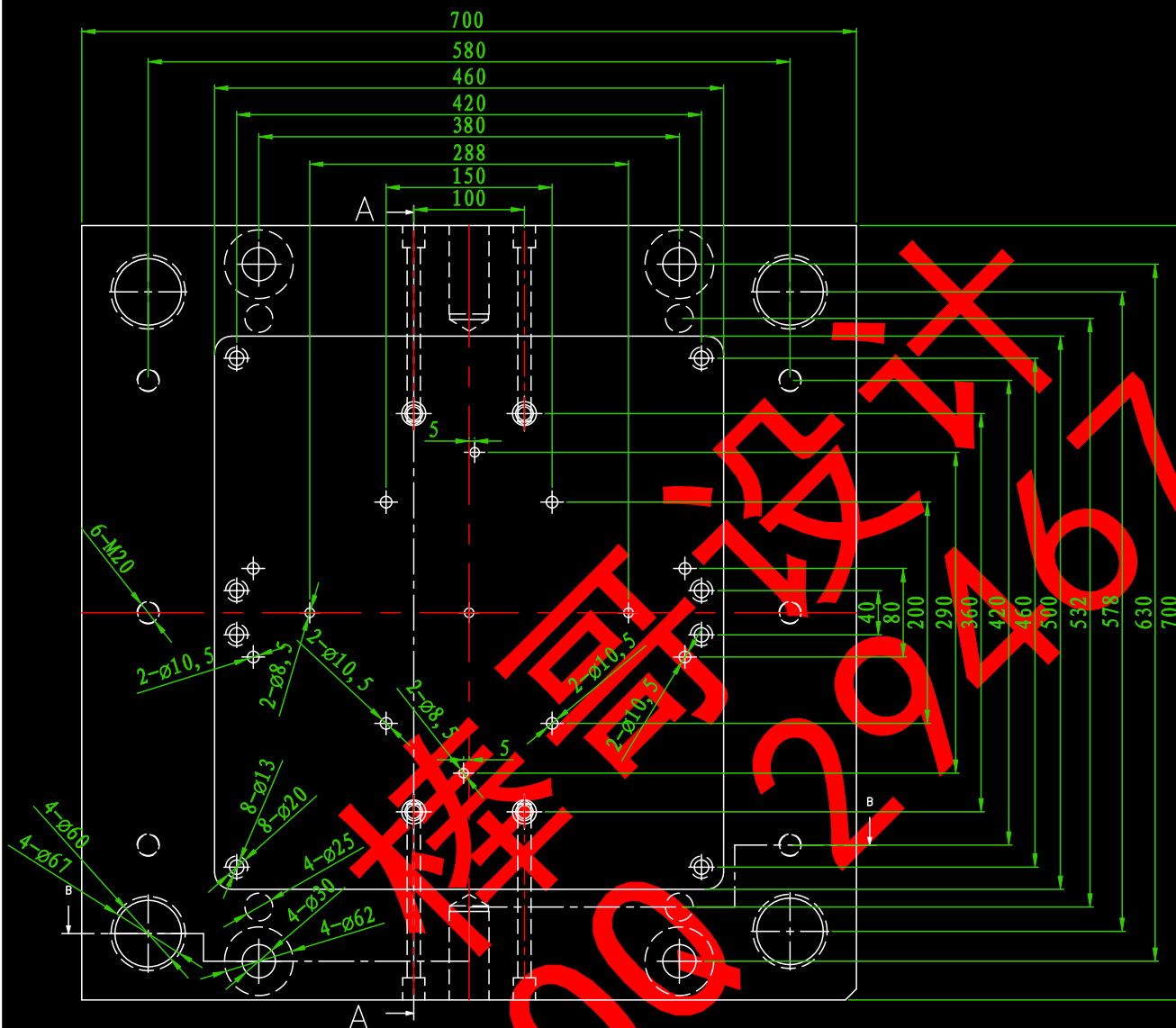
技术要求

1. 热处理前钻好通孔;
2. 热处理硬度HRC60~62;
3. 导柱孔的误差精度在 $\pm 0.05\text{mm}$ 范围。

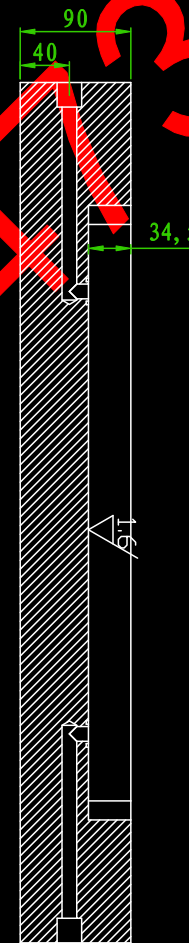
					Cr12钢			河南工业大学 模具设计与制造专业			
标记	处数	分区	更改文件号					推杆固定板			
设计		09.6	标准化								
					阶段标记	重量	比例				
审核							1:1				
工艺			批准		共9张		第4张				

零件代码
借(通)用件登记
插图
插板
旧底图总号
底图总号
签字
日期

下型腔板

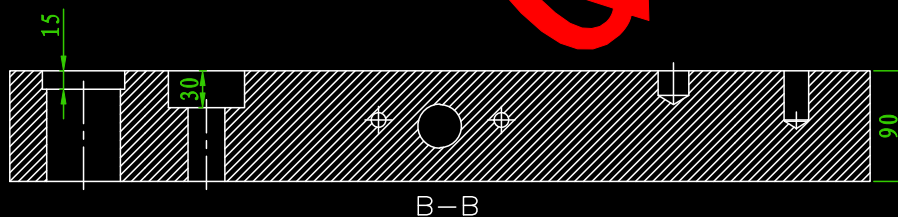


其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



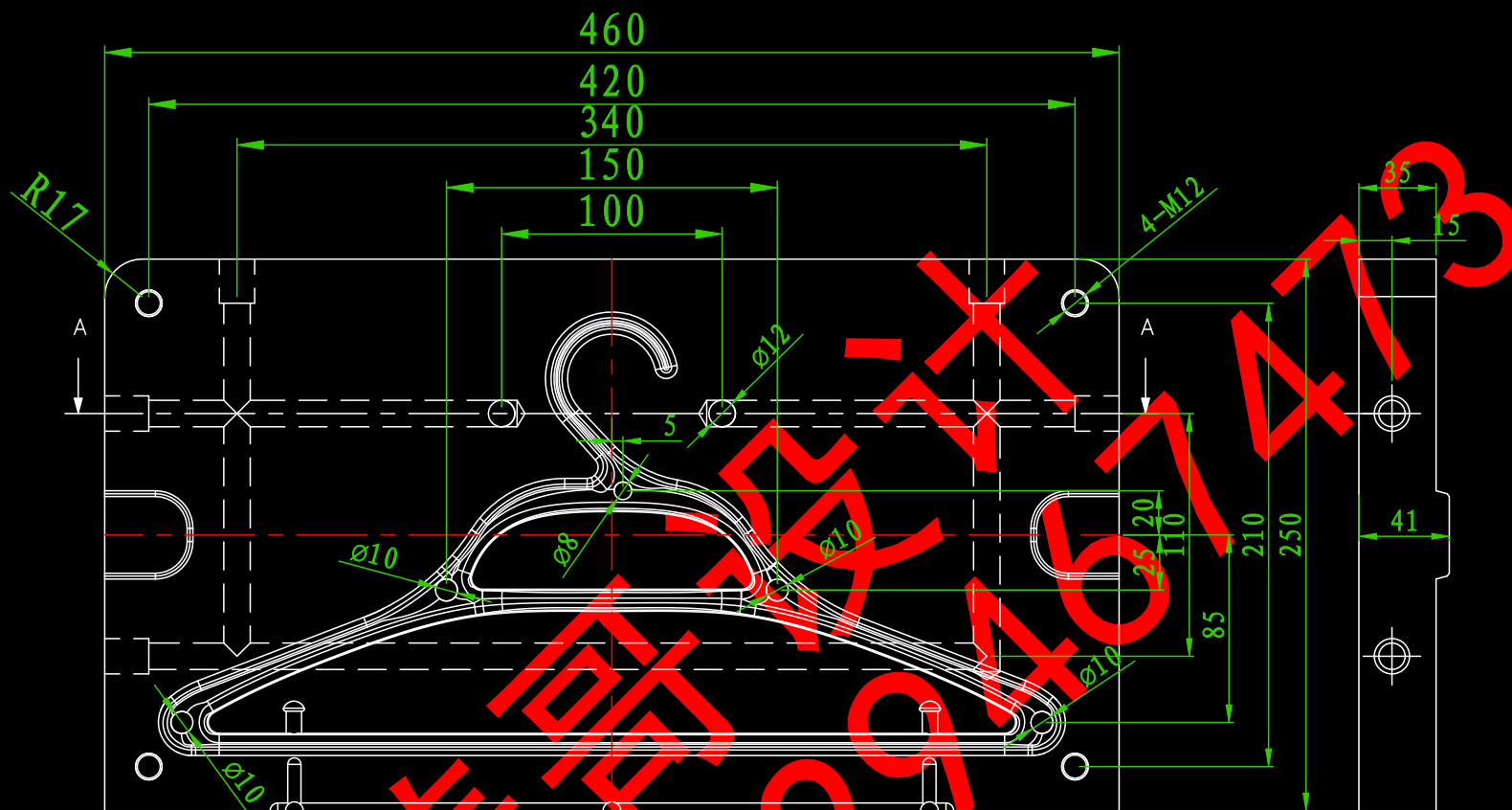
技术要求

1. 热处理前钻好通孔;
2. 热处理硬度HRC52~58;
3. 成型表面抛光, 表面粗糙度Ra0.4um。



						20Cr钢	河南工业大学 模具设计与制造专业		
标记	处数	分区	更改文件号				阶段标记	重量	比例
设计		09.6	标准化						
审核									
工艺			批准			共9张	第3张		





其余 $\sqrt[6.3]{}$

技术要求

1. 热处理前钻好通孔;
2. 热处理硬度HRC52 ~ 58;
3. 成型表面抛光, 表面粗糙度Ra0.4um.

零件代码
值(域)用件登记
插图
插板
旧底图总号
底图总号
签字
日期

				T10A钢			河南工业大学 模具设计与制造专业
标记	处数	分区	更改文件号	阶段标记	重量	比例	
设计	冯卫平	09.6	标准化			1:1	型芯
审核							
工艺			批准		共9张	第6张	

二维图汇总[共10张]

