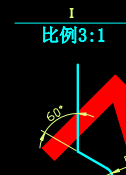
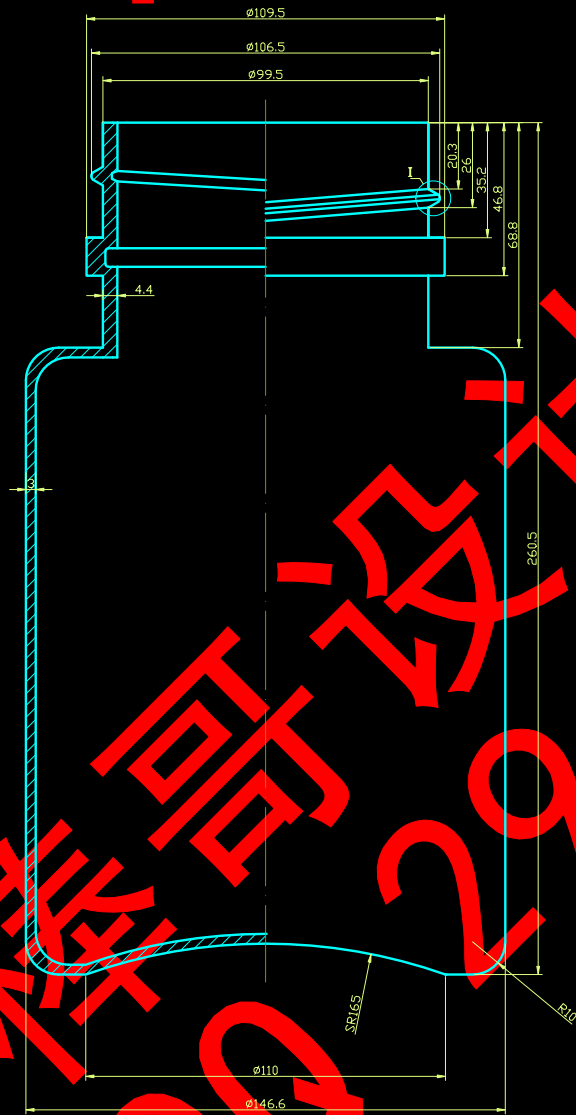


0-产品图[药瓶]-A4



技术要求

1. 制品无斑纹、麻坑等缺陷；
2. 制品壁厚要均匀。

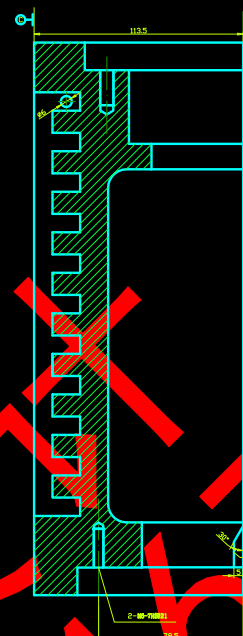
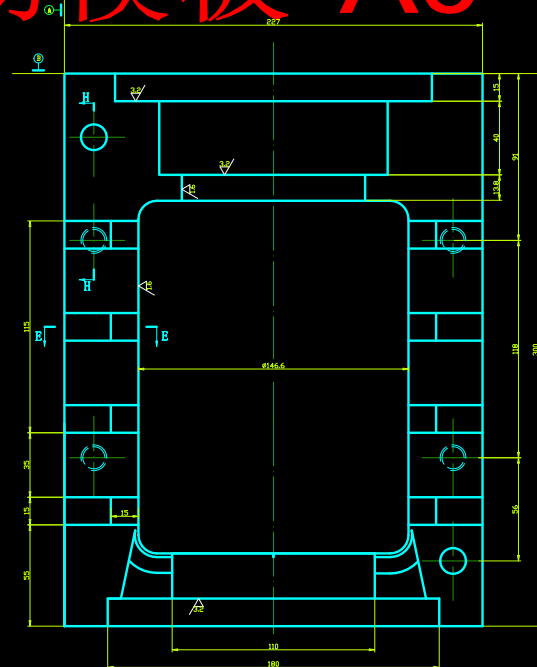
						高密度聚乙烯			盐城工学院	
						烯			药瓶	
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CSM-00-01	
设计	潘峰全	2003.05.27	标准化				38g	1:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺				批准						



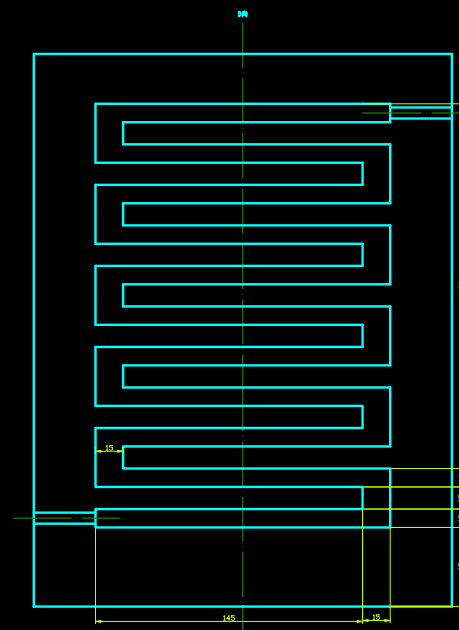
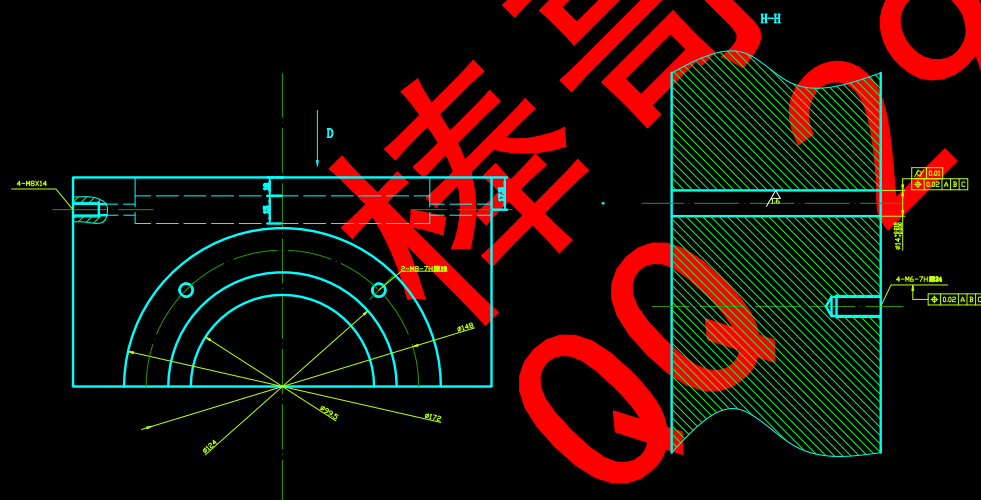
本套模具为中空吹塑,采用上吹型。管坯机头挤出管状料坯,下落至一定距离后,动模合模,下端多余的料坯由模底嵌块剪断,那后由上吹口吹气,吹胀冷却后,开模取出药瓶。为确保药瓶瓶口的密封,在瓶口采用了切割环。

12	G370-85	内六方内六角螺帽	4	25	磅				HS03-3
11	C3M-00-23	发 垫 块	4	25	磅				
10	G370-85	内六方内六角螺帽	4	25	磅				HS03-2
9	G370-85	内六方内六角螺帽	4	25	磅				
8	C3M-00-20	发 垫 块	2	55	磅				HS03-1
7	C3M-00-20	发 垫 块	2	1 磅					
6	C3M-00-26	发 垫 块	2	55	磅				
5		冷冲水管	4	星 友 100P					
4	C3M-00-27	发 垫 块	1	25	磅				
3	C3M-00-24	发 垫 块	2	45	磅				
2	C3M-00-28	发 垫 块	2	35	磅				
1	C3M-00-28	发 垫 块	2	45	磅				
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 位	重量	备 注	备 注	
装 配 图							盐城工学院		
编制人	审核人	设计人	校对人	姓名	专业	班级	药物制剂专业		
				制图人	审核人	日期	药 具		
				共 1 页 第 1 页			CSM-00		

2-动模板-A0



其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

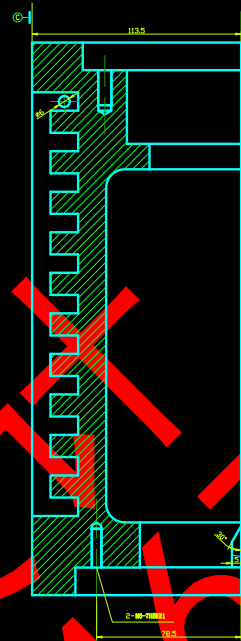
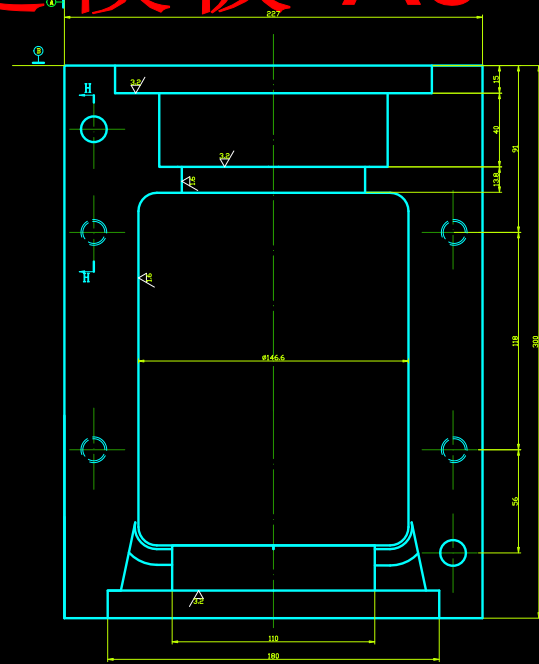


技术要求

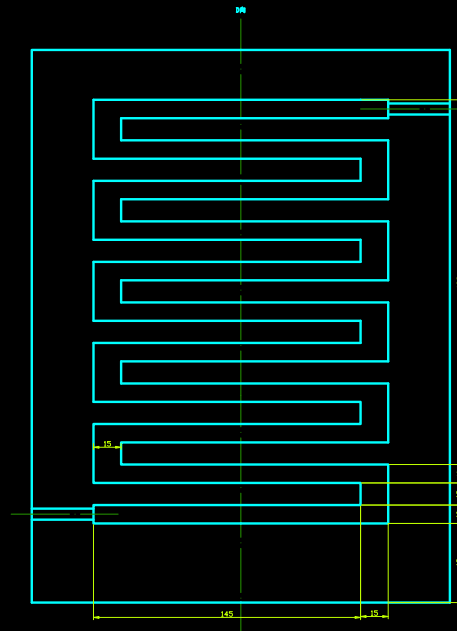
1. 锐边倒钝;
2. 淬火处理HRC37-42。

						55钢	盐城工学院		
							动模板		
标记	数量	分区	更改文种号	姓名	年月日		阶段标记	数量	比例
设计	张德海 2003.6.6								
审核								1:1	
工艺						共 1 张	第 1 张	CSM-00-07	

3-定模板-A0



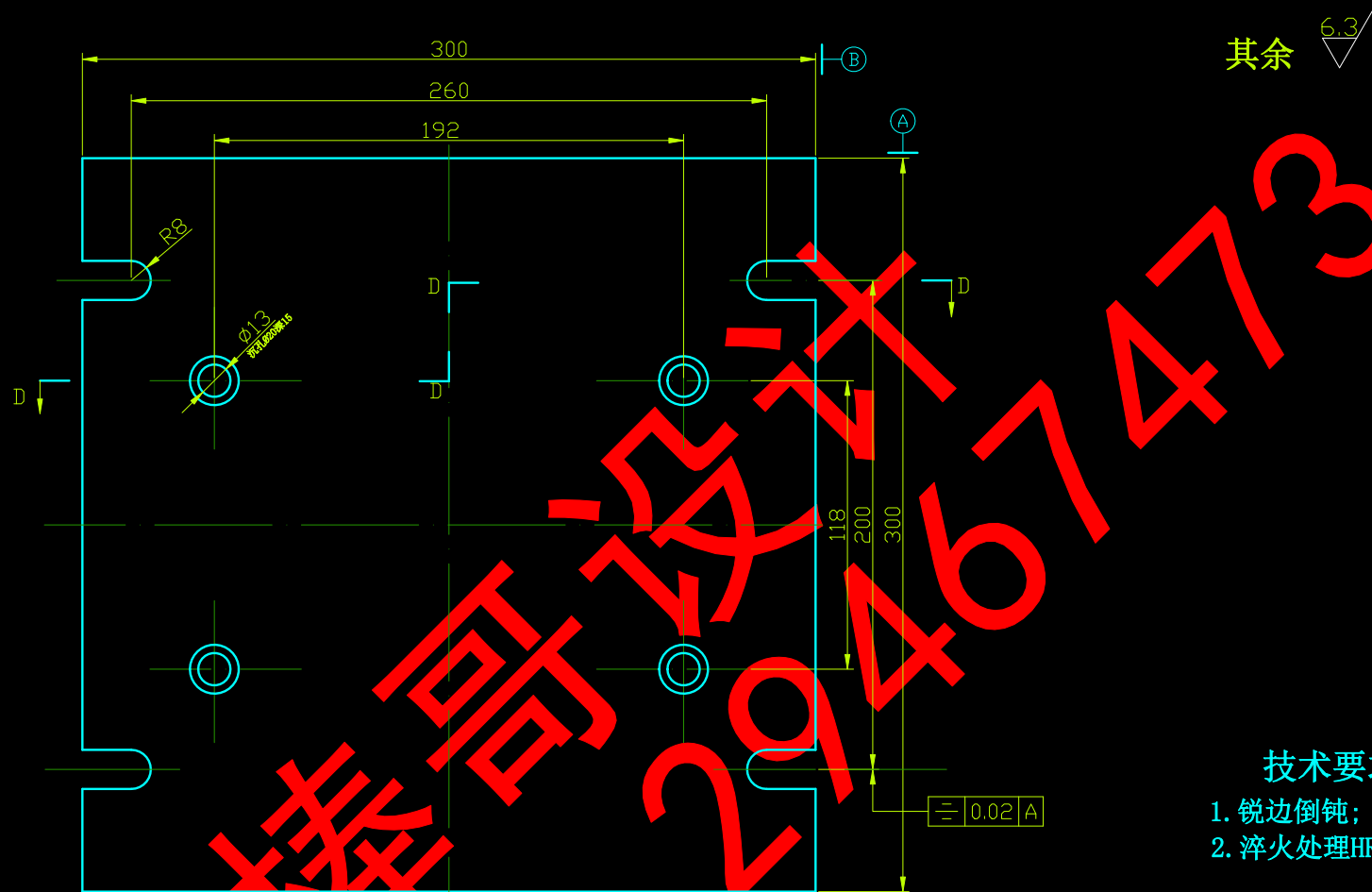
其余√



技术要求
1. 锐边倒钝;
2. 淬火处理HRC37-42。

				55钢		盐城工学院	
				定模板			
设计	审核	制图	校对	材料	数量	比例	1:1
张源	王东	张源	王东	共 1 张	第 1 张	CSM-00-03	

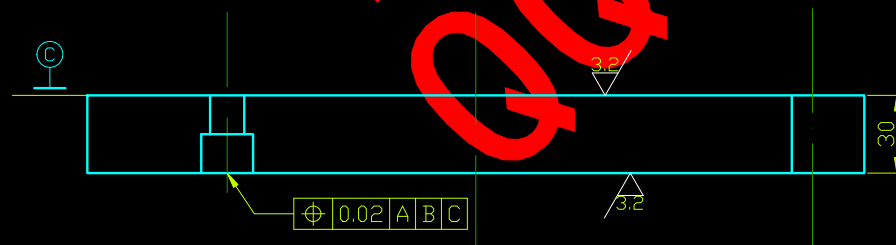
4-固定板-A3



其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求

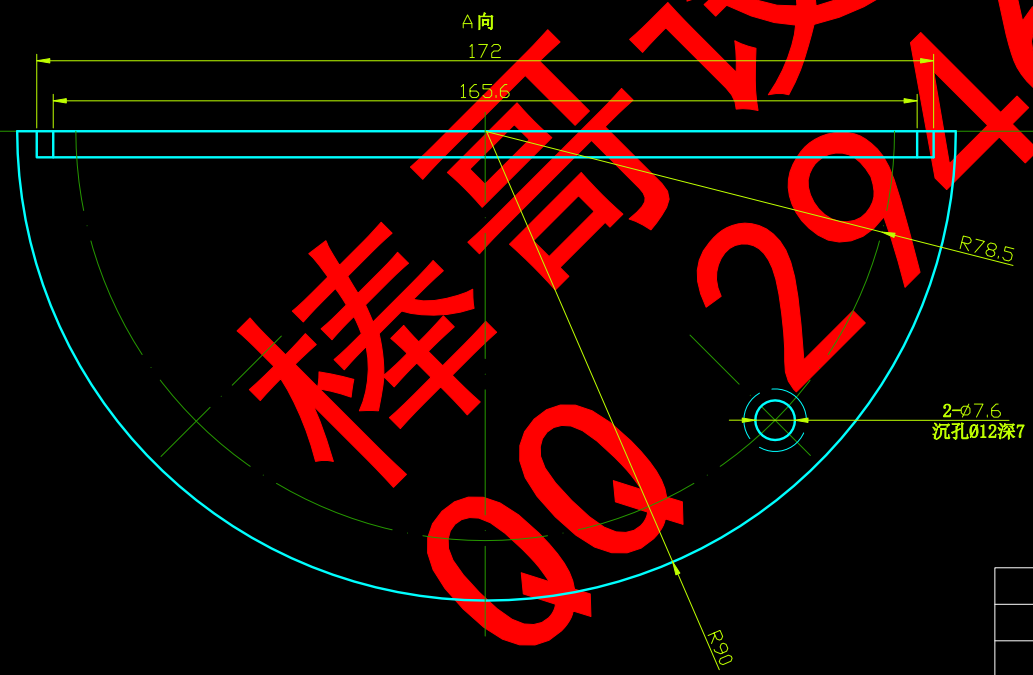
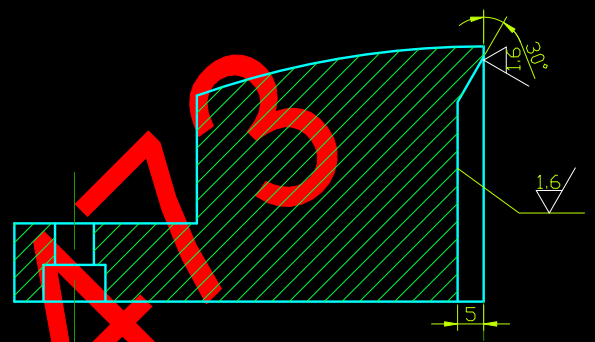
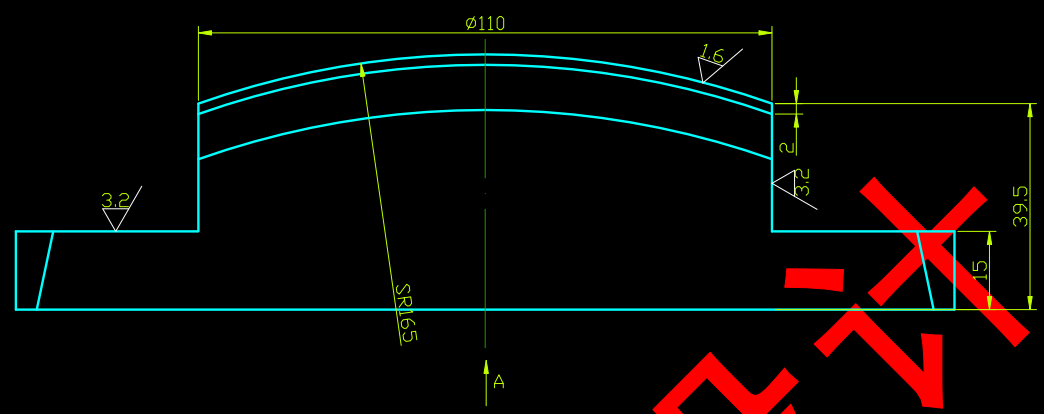
1. 锐边倒钝;
2. 淬火处理HRC37-42。



						45 钢			盐城工学院	
									固定板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CSM-00-04	
设计	潘绪全	2003.6.4	标准化					1:1		
审核									共 1 张 第 1 张	
工艺			批准							

5-模底嵌块-A3

其余 6.3/

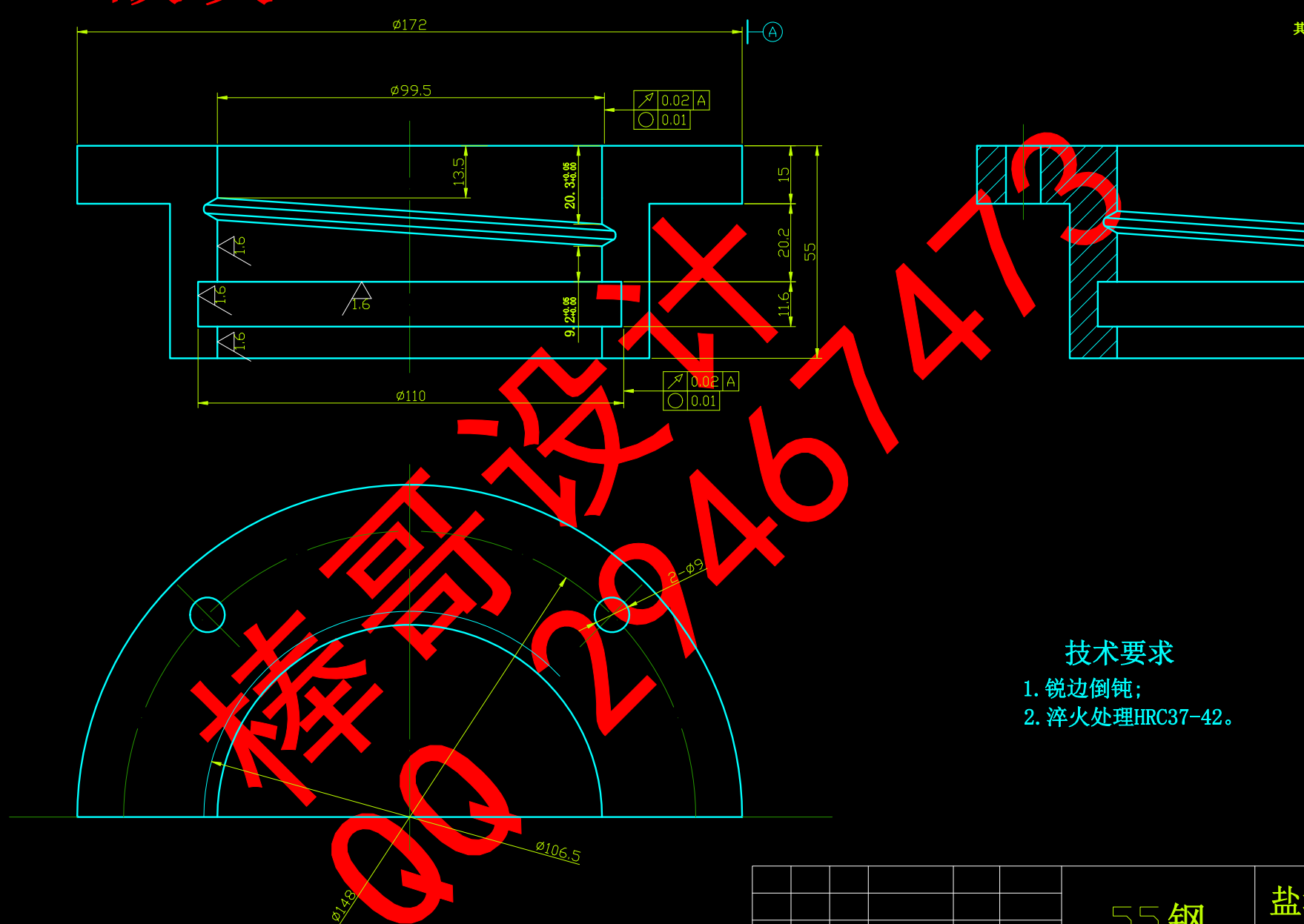


技术要求

- 1. 锐边倒钝;
- 2. 淬火处理HRC37-42。

						55 钢			盐城工学院
									模底嵌块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	CSM-00-06
设计	潘绪全	2003.6.4	标准化					1:1	
审核									
工艺				批准		共 1 张 第 1 张			

6-模口嵌块-A3



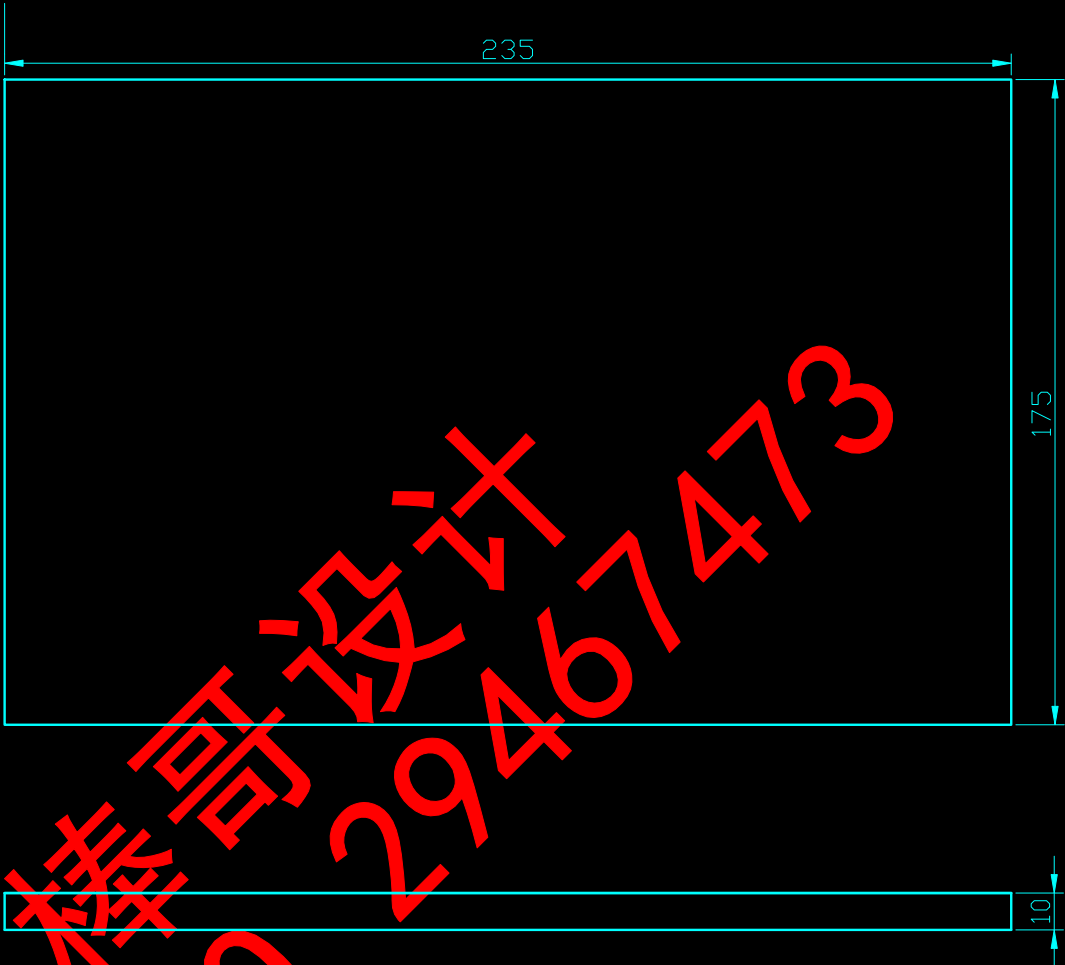
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

1. 锐边倒钝;
2. 淬火处理HRC37-42。

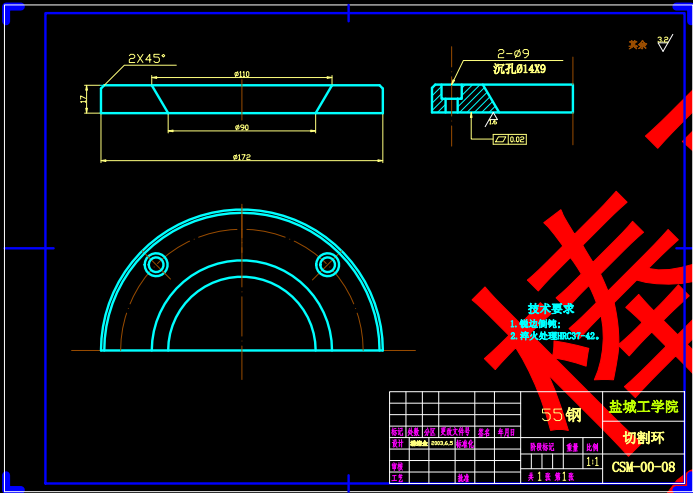
						55钢			盐城工学院	
									模口嵌快	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	潘绪全	2003.6.4	标准化							1:1
审核						共 1 张 第 1 张			CSM-00-09	
工艺				批准						

7-密封端板-A4

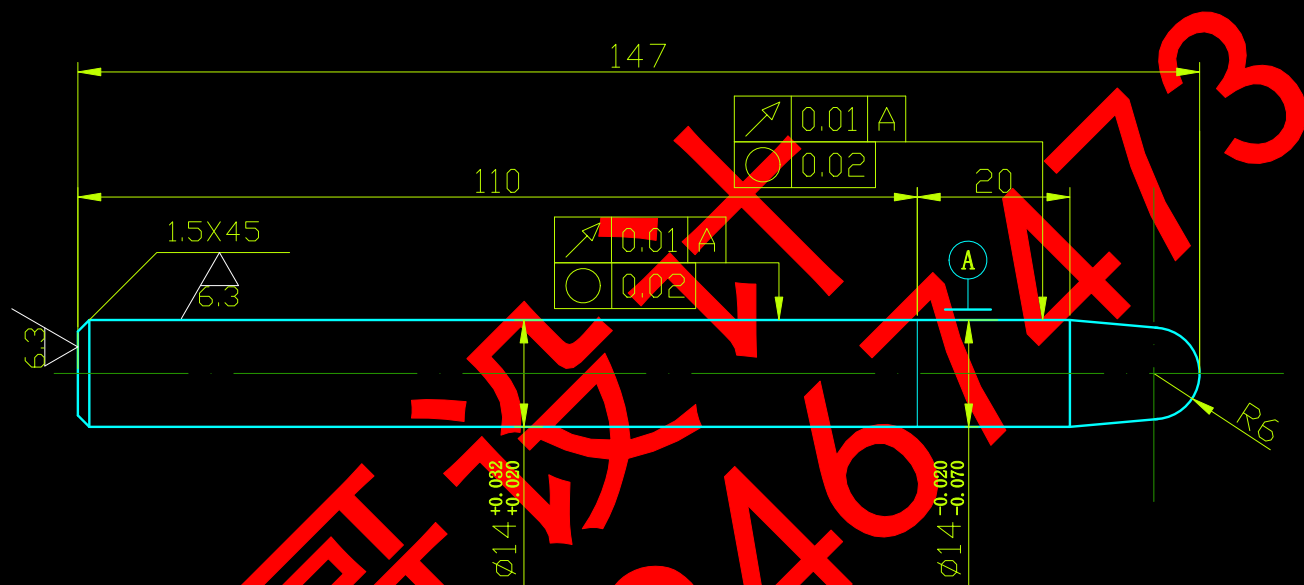


						橡胶			盐城工学院	
									密封端板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	潘绪全	2003.6.4	标准化			阶段标记		重量	比例	CSM-00-05
									1:2	
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

8-切割环-A3



9-导销-A4



其余 $\sqrt{1.6}$

技术要求

1. 淬火处理HRC37-42.

						T7A				盐城工学院					
										阶段标记		重量	比例	导销	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							CSM-00-02			
设计	潘绪全		2003.6.4	标准化						1:1					
审核															
工艺				批准		共 1 张 第1 张									