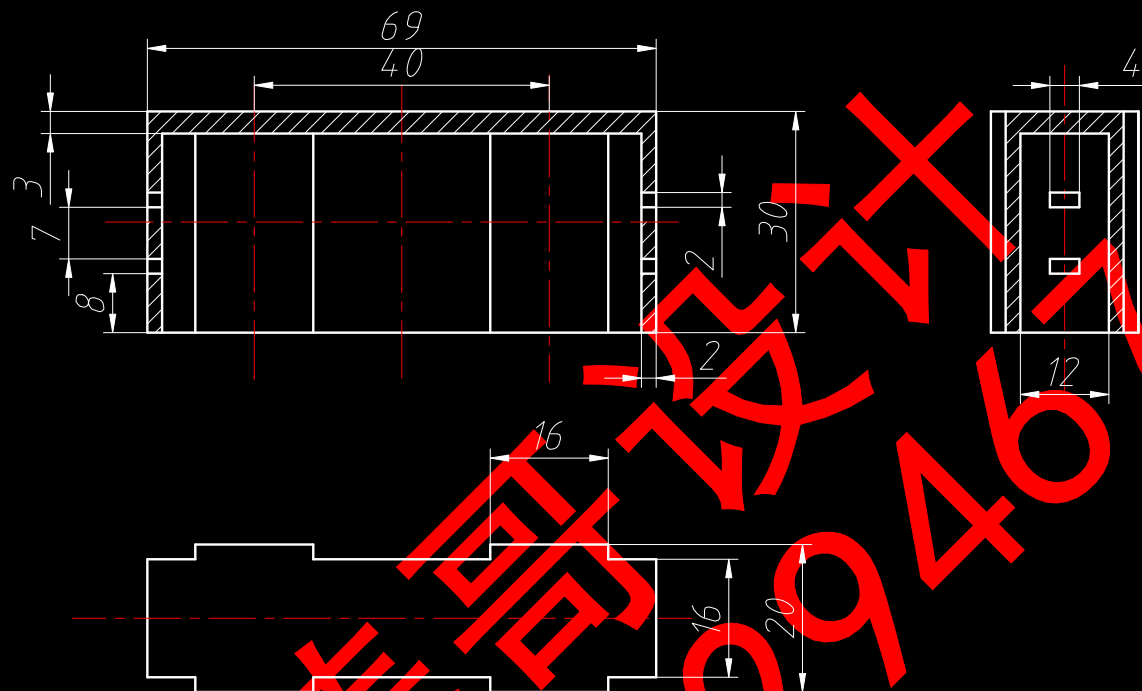
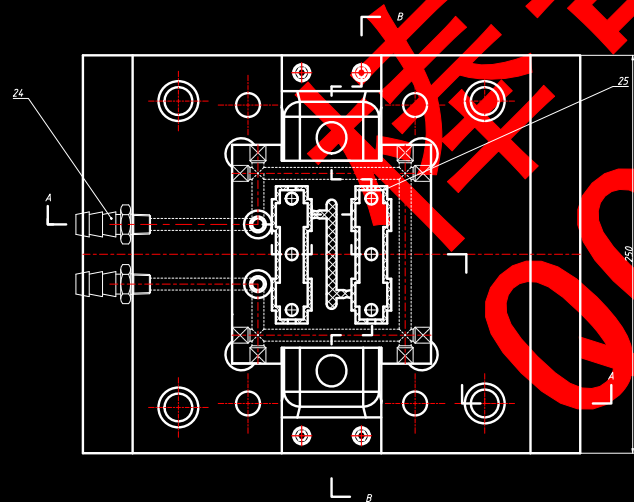
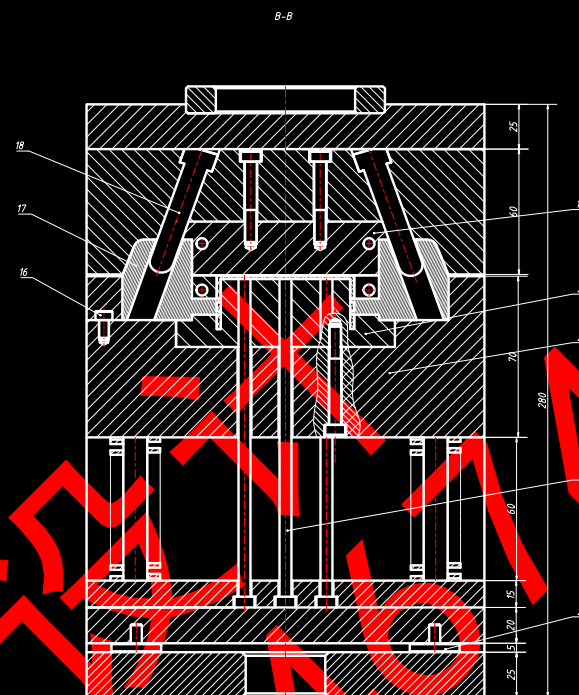
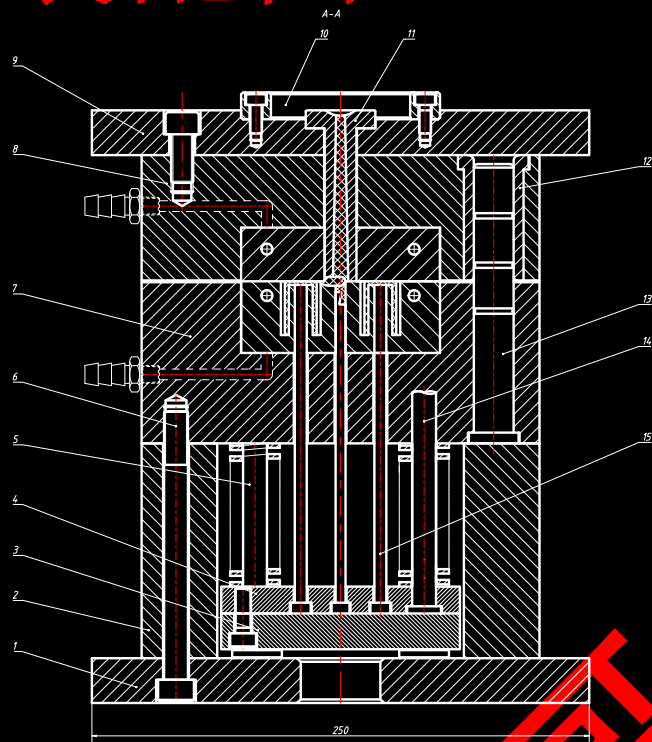


[塑件图]A4-保险座



						PC			保险座
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	026
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 19 张 第 19 张			

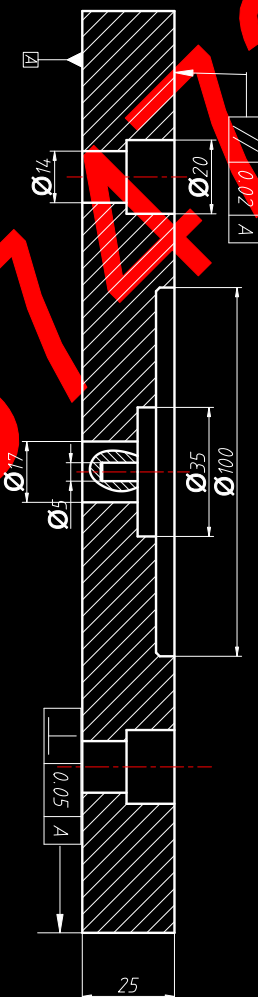
A0-装配图



技术要求:

1. 定模固定板与动模安装平行度按GB/T12555.1和GB/T12556.1。
2. 导柱垂直度对：动模安装的垂直度按GB/T12555.1和GB/T12556.1的规定。
3. 模内所有运动部分应放保持位置准确，动作可靠，不得有歪斜和卡滞现象，要求固定零件不得相对窜动。
4. 冷却系统应通畅，不应有堵塞。
5. 成型零件的接触精度应：有保证。

[illegible]

[illegible]

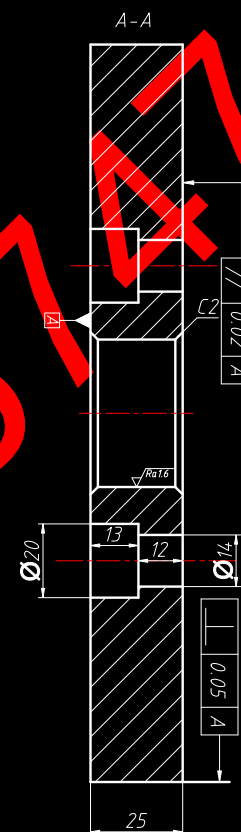
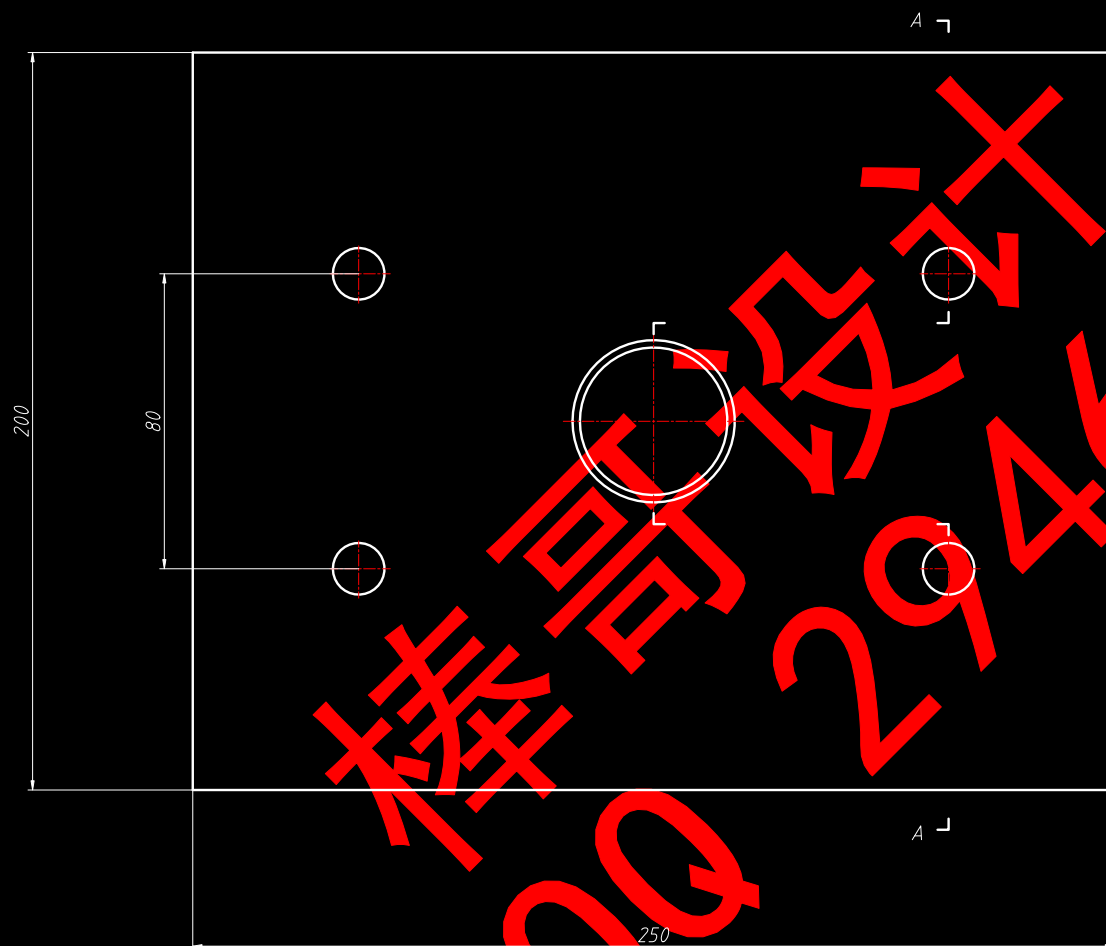
其余 $\sqrt{Ra3.2}$

技术要求:

- 1、未注公差按/T14执行;
- 2、成型部位公差按/T6执行;
- 3、全部棱边倒角C2;

						45	定模座板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 19 张	第 7 张	007	

其余 $\sqrt{Ra3.2}$

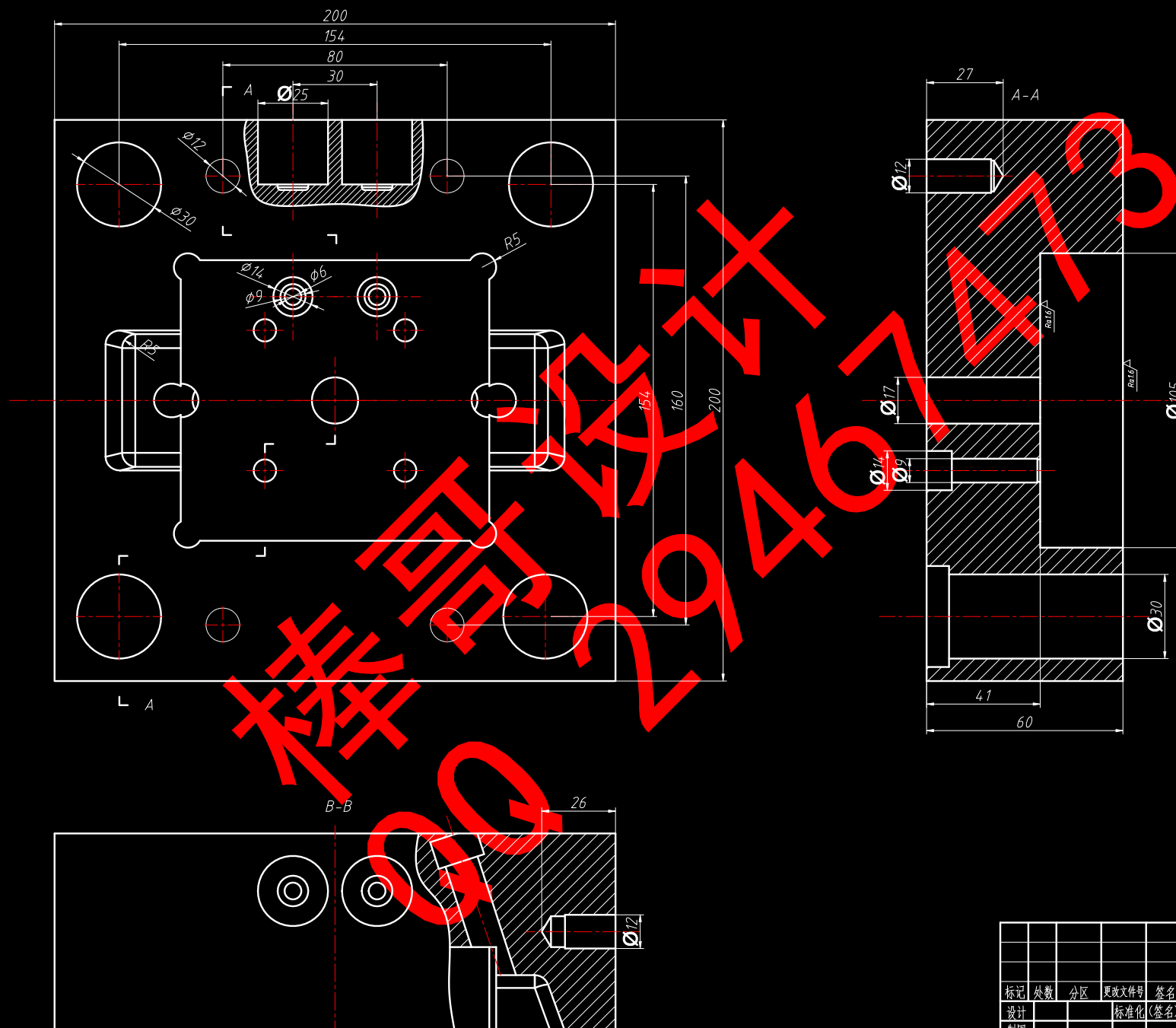


技术要求:

- 1、未注公差按/T14执行;
2、全部棱边倒角C2。

						45	动模固定板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	
制图								1:1	
审核						共 19 张	第 2 张	001	
工艺			批准						

A2-型腔固定板

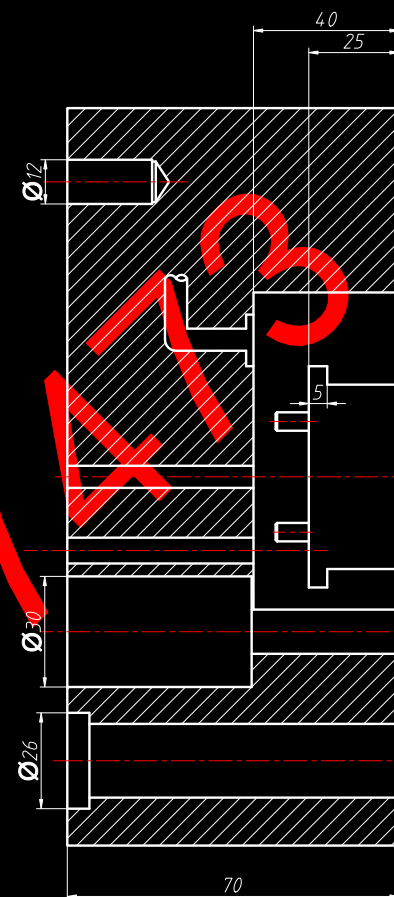
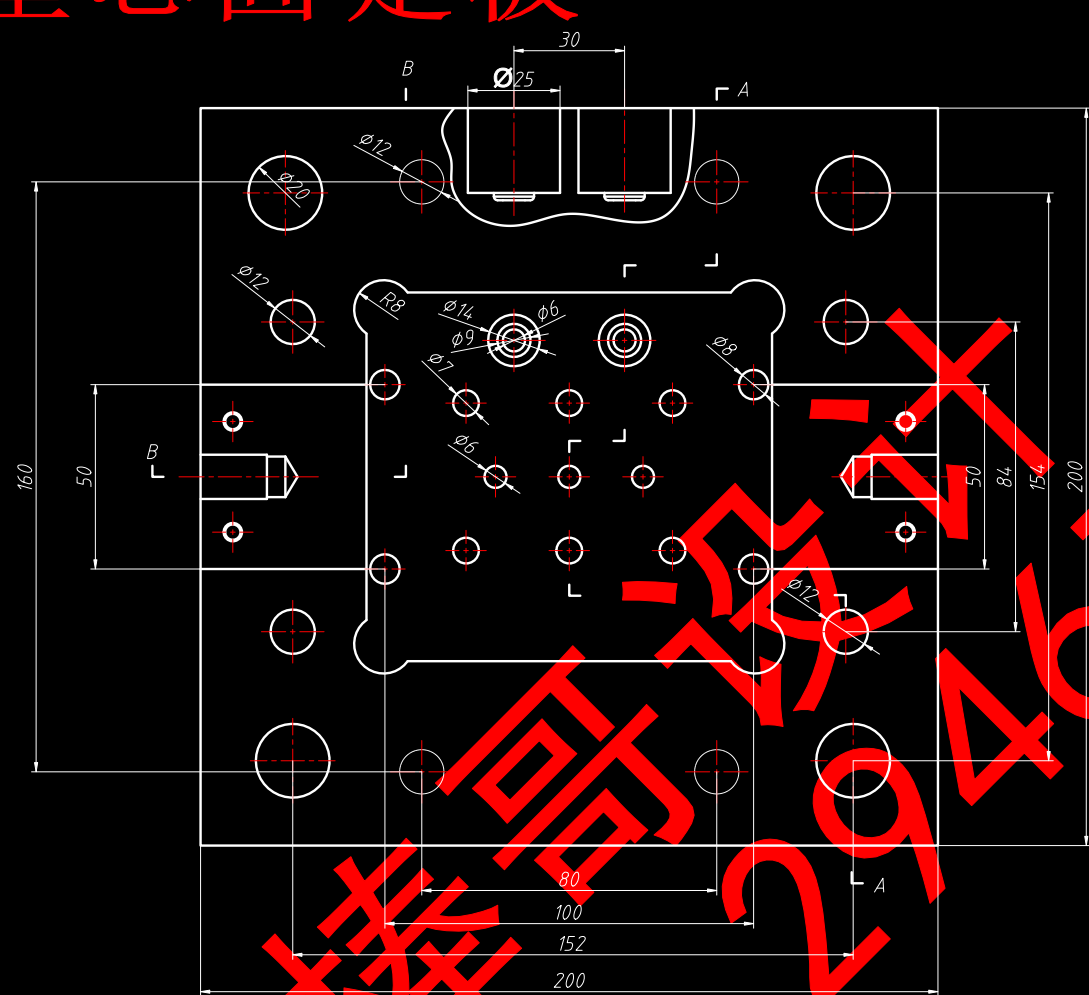


技术要求:

- 1、未注尺寸公差按/T14执行;
2、成型部位公差按/T6执行;
3、未注倒角C2。

						45				型腔固定板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	006	
制图								1:1		
审核										
工艺			批准			共 19 张	第 6 张			

A2-型芯固定板



其余 $\sqrt{Ra3.2}$

技术要求:

- 1、未注尺寸公差按/T14执行;
2、成型部位公差按/T6执行;
3、未注倒角C2。

							45					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					型芯固定板		
设计			标准化	(签名)	(年月日)		阶段标识		重量			
制图										1:1	005	
审核												
工艺			批准				共 19 张		第 5 张			

						Cr40				垫块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				002	
设计			标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例		
制图								1:1		
审核										
工艺			批准			共 19 张 第 3 张				

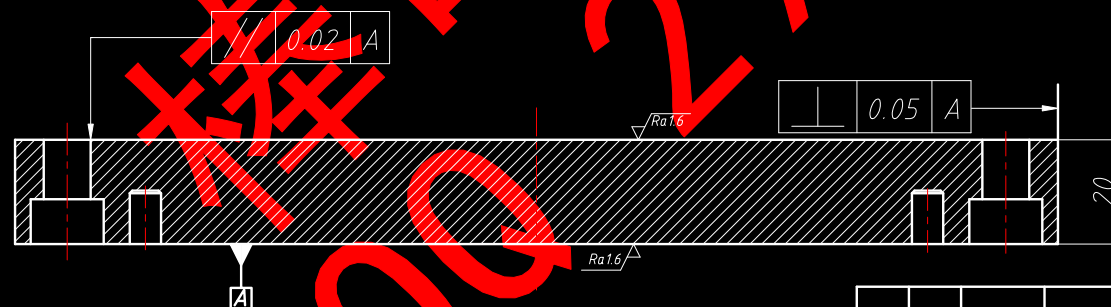
A3-推杆支撑板



其余 $\nabla \sqrt{Ra3.2}$

技术要求:

- 1、未注尺寸公差按IT14执行;
- 2、未注倒角C2;

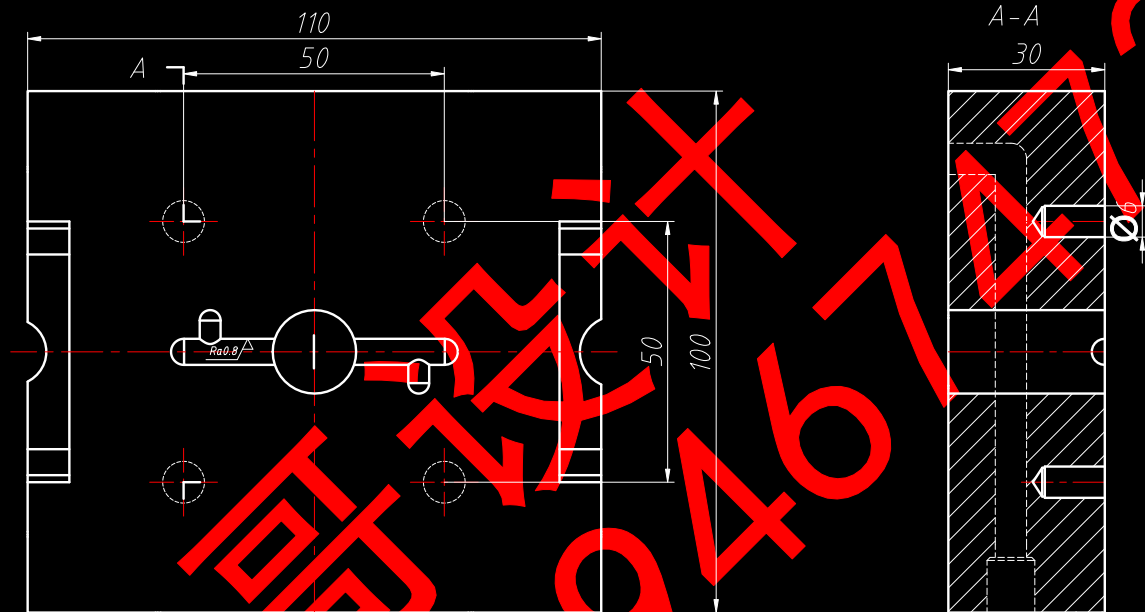


A-A

						45	推杆支撑板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	003
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 19 张	第 4 张		

A3-型腔

其余 $\sqrt{Ra1.6}$



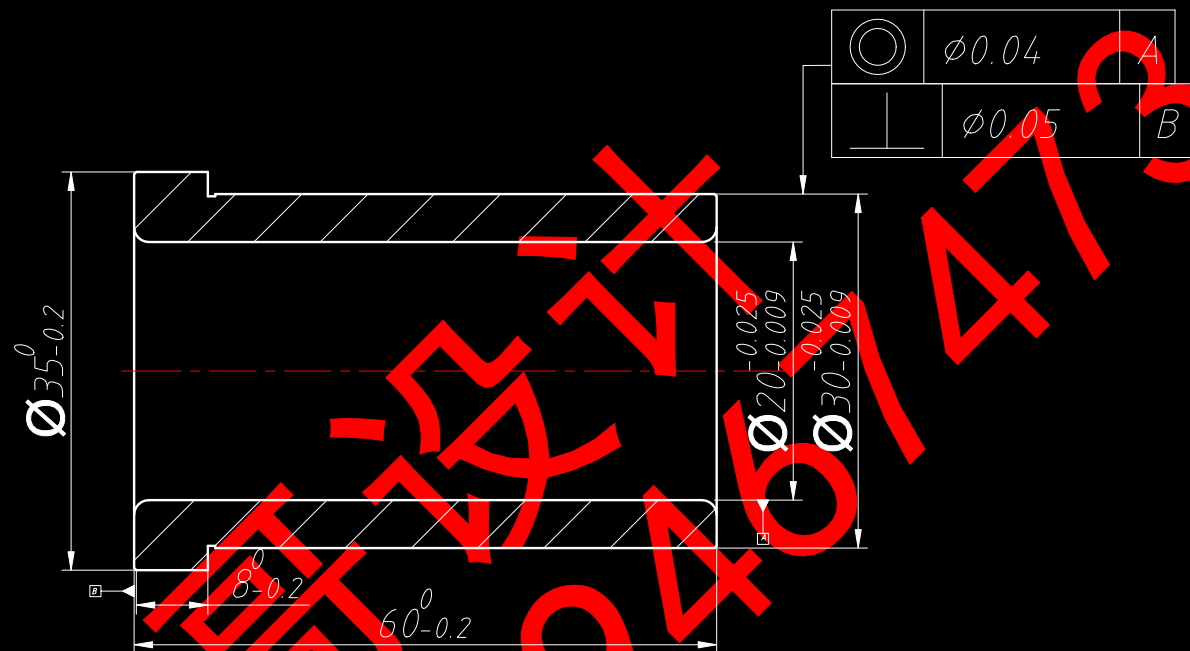
技术要求:

- 1、未注尺寸公差按IT14执行;
- 2、成型部位公差按IT6执行;
- 3、淬火60-64HRC;
- 4、未注倒角C2。

						Cr40			型腔
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	017
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 19 张 第 16 张			

A4-导套

其余 $\sqrt{Ra3.2}$

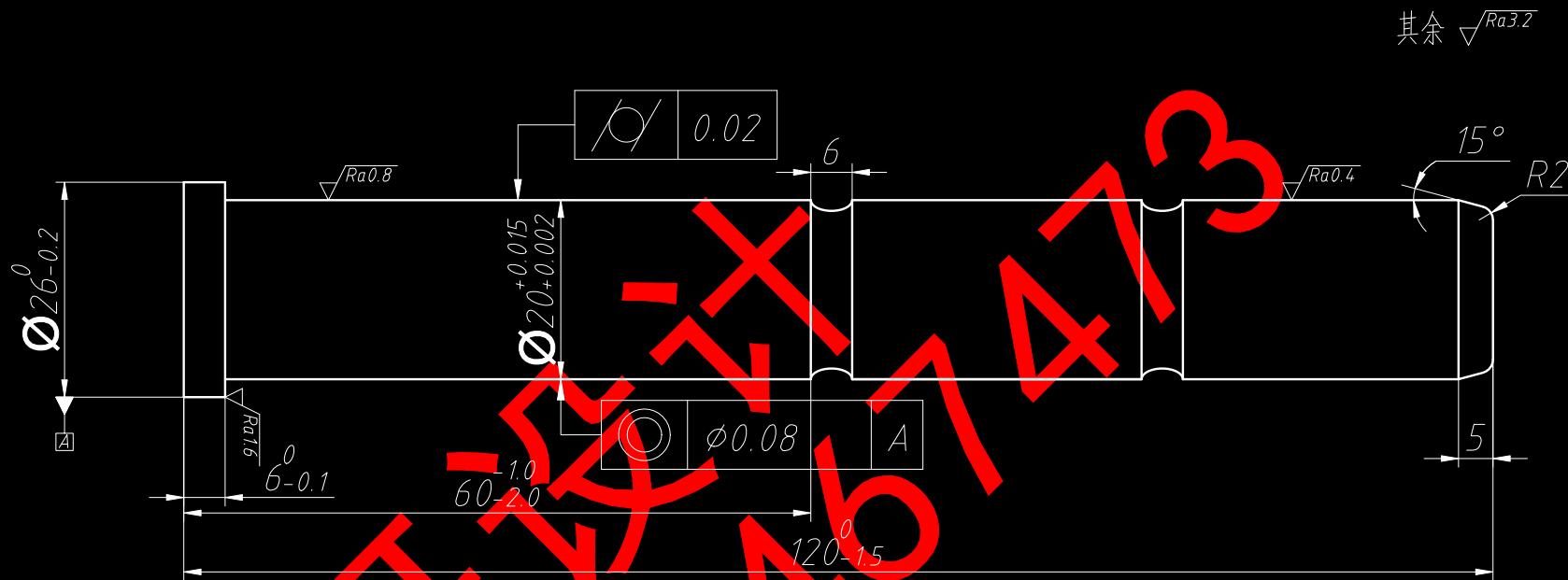


技术要求:

- 1、其余棱边倒角 $C1$;
- 2、淬火硬度达 $50-55HRC$ 。

						T8A						
	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识				重量	比例
设计			标准化	(签名)	(年月日)							
制图											010	
审核										1:1		
工艺			批准			共 19 张				第 10 张		

A4-导柱

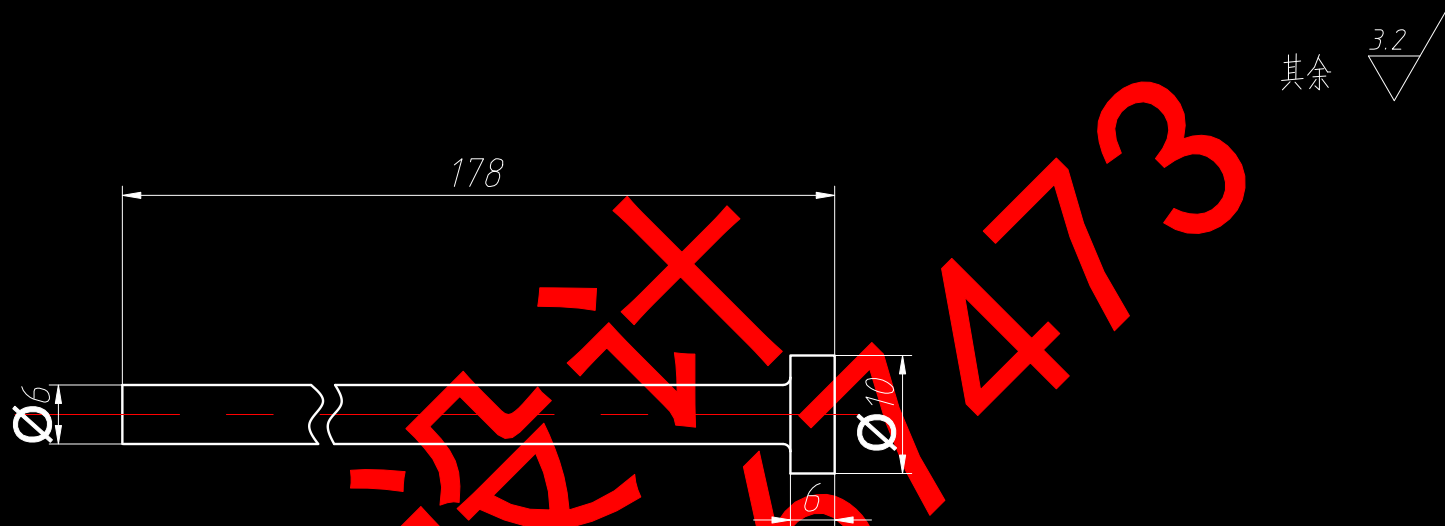


技术要求:

- 1、未注倒角为C1;
- 2、淬火硬度为50—55HRC。

						T8A							
									导柱				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识			重量	比例	011		
设计			标准化	(签名)	(年月日)								
制图									1:1				
审核													
工艺			批准			共 19 张			第 11 张				

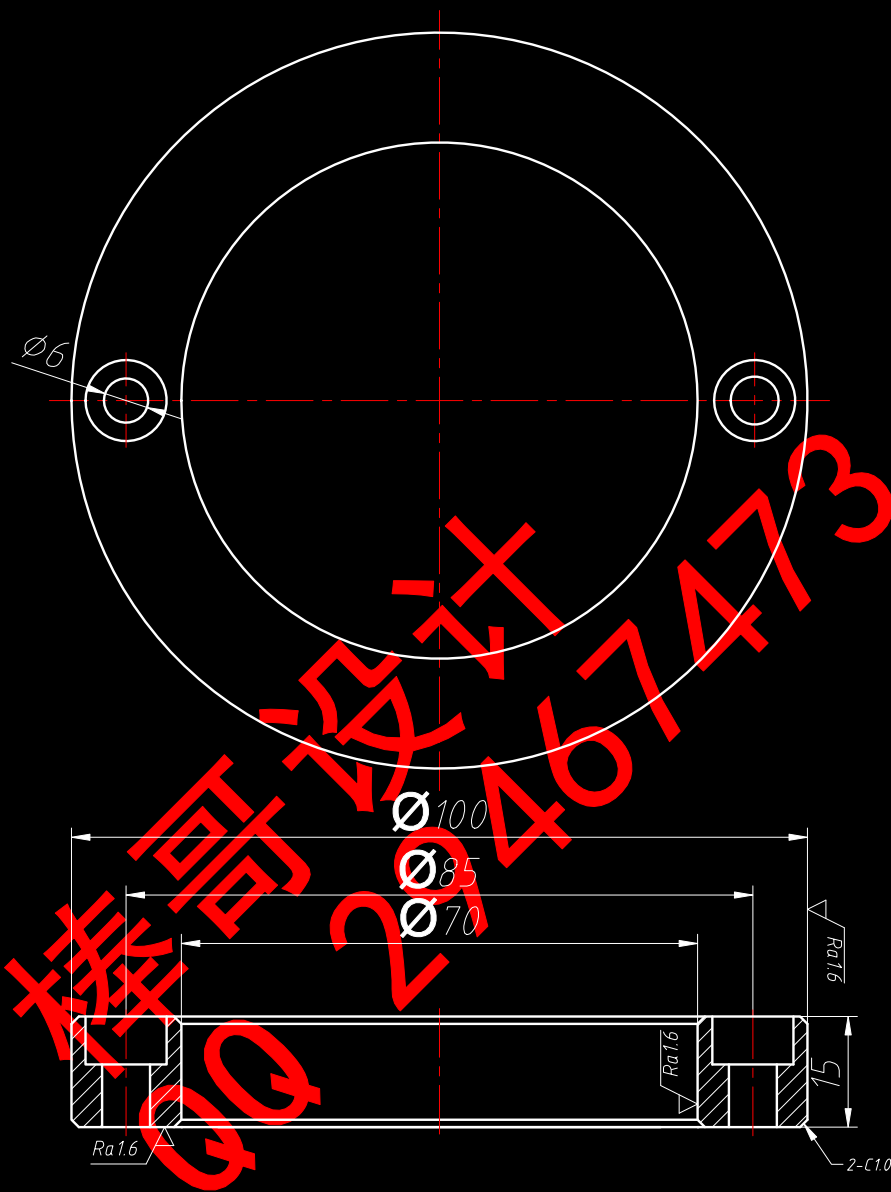
A4-顶杆



技术要求:
1、表面要淬火HRC40-45。

						T8A			顶杆
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	013
制图								1:1	
审核									
工艺						共 19 张 第 13 张			

A4-定位环



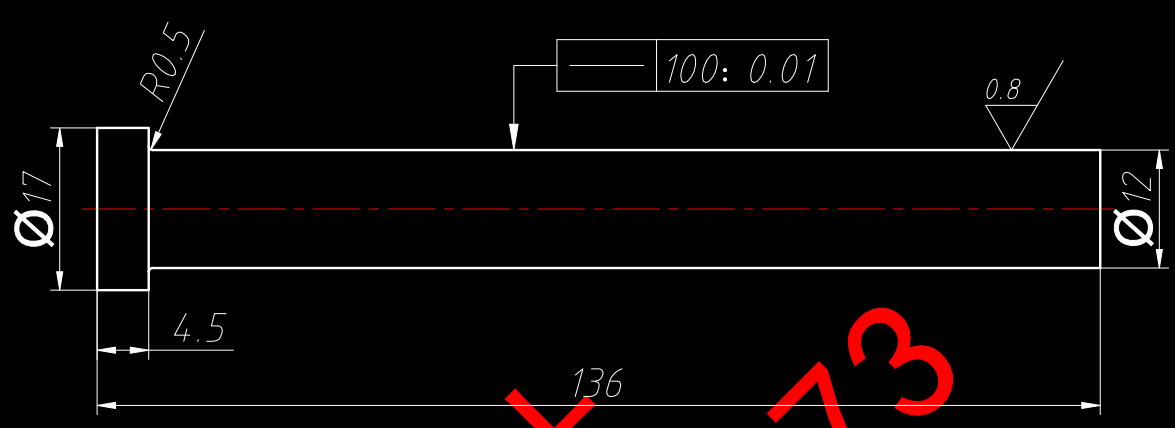
技术要求:

1. 淬火硬度位HRC43—48;
2. 未注倒角C1.

						45			定位环	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识			008	
设计			标准化	(签名)	(年月日)					
制图									1:1	
审核										
工艺			批准			共 19 张 第 8 张				

A4-复位杆

其余 $\sqrt{3.2}$



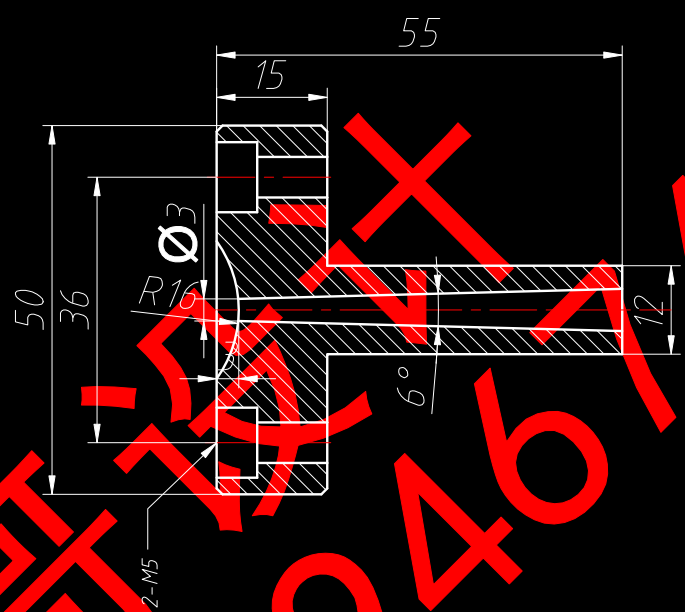
棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

1. 严格按照尺寸加工。
2. 工作部分淬火硬度为HRC48-52。

						T8A					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识				复位杆	
设计			标准化	(签名)	(年月日)						
制图									重量	比例	012
审核										1:1	
工艺			批准			共 19 张 第 12 张					

A4-浇口套



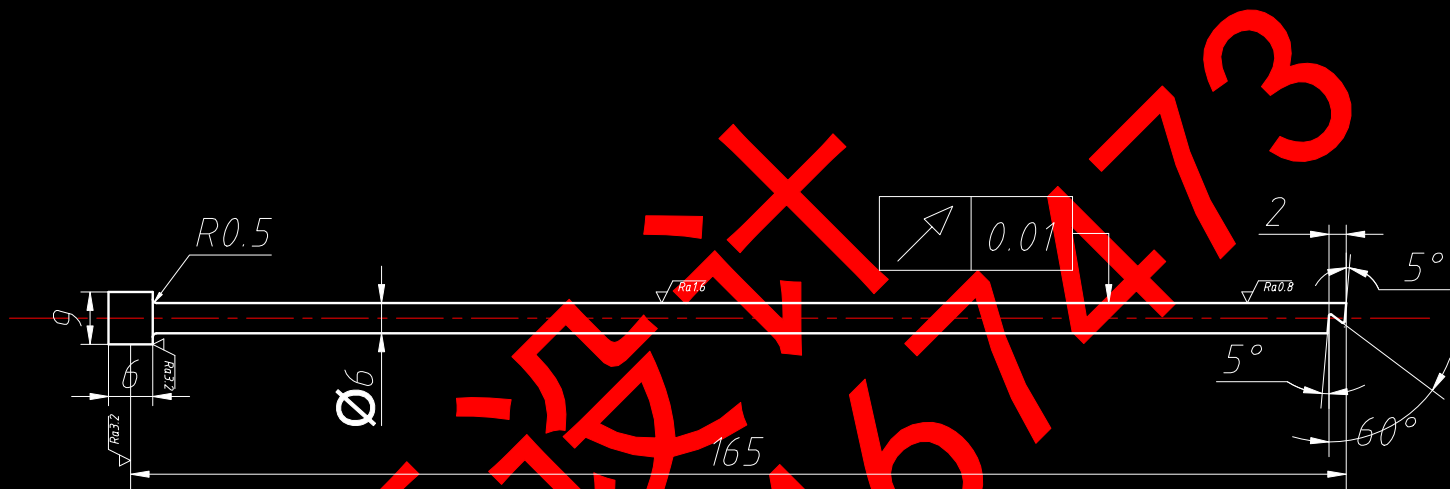
技术要求

- 1、图中未注公差按IT14执行；
- 2、淬火60HRC-64HRC；
- 3、未注倒角C0.5；

						T8A			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识重量比例			浇口套
设计			标准化	(签名)	(年月日)				
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 19 张	第 9 张		009

A4-拉料杆

其余 $\sqrt{Ra6.3}$



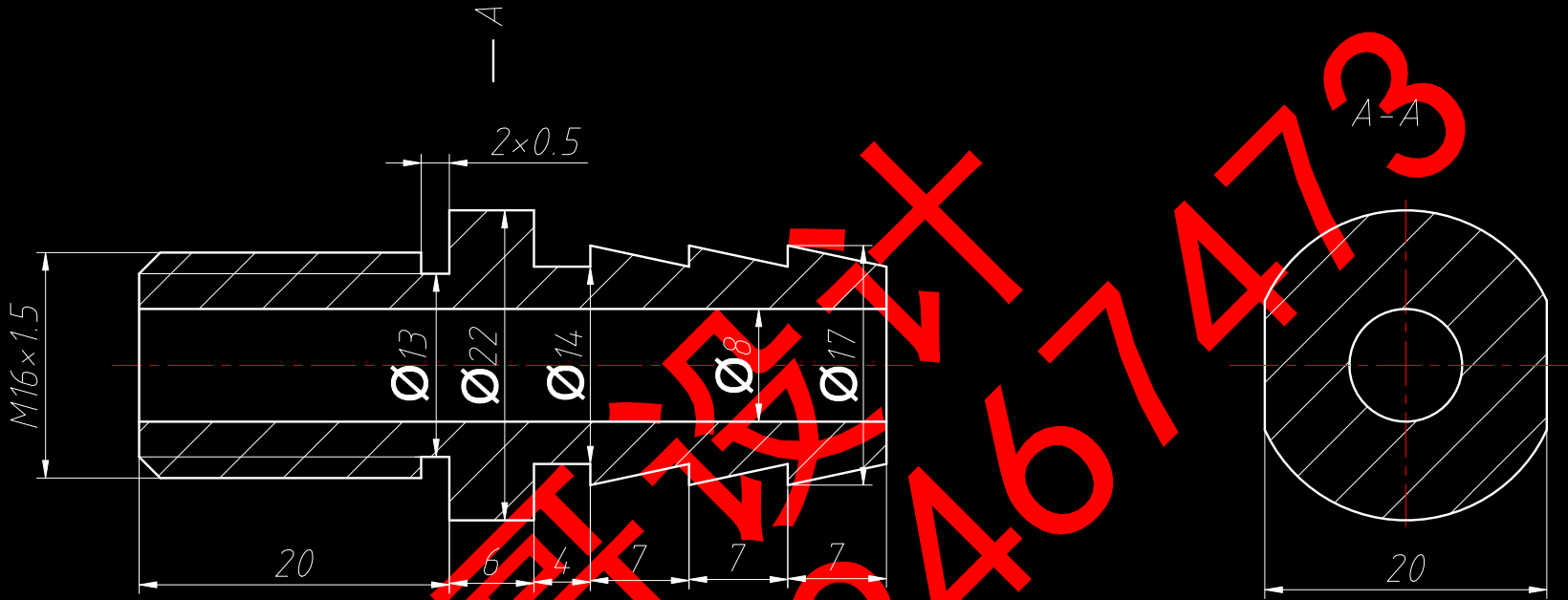
技术要求:

- 1. 淬火硬度HRC50-55
- 2. 棱边倒角 C2

						T8A				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				阶段标识	
设计			标准化	(签名)	(年月日)					
制图									1:1	
审核						共 19 张 第 17 张			019	
工艺			批准							

A4-水嘴

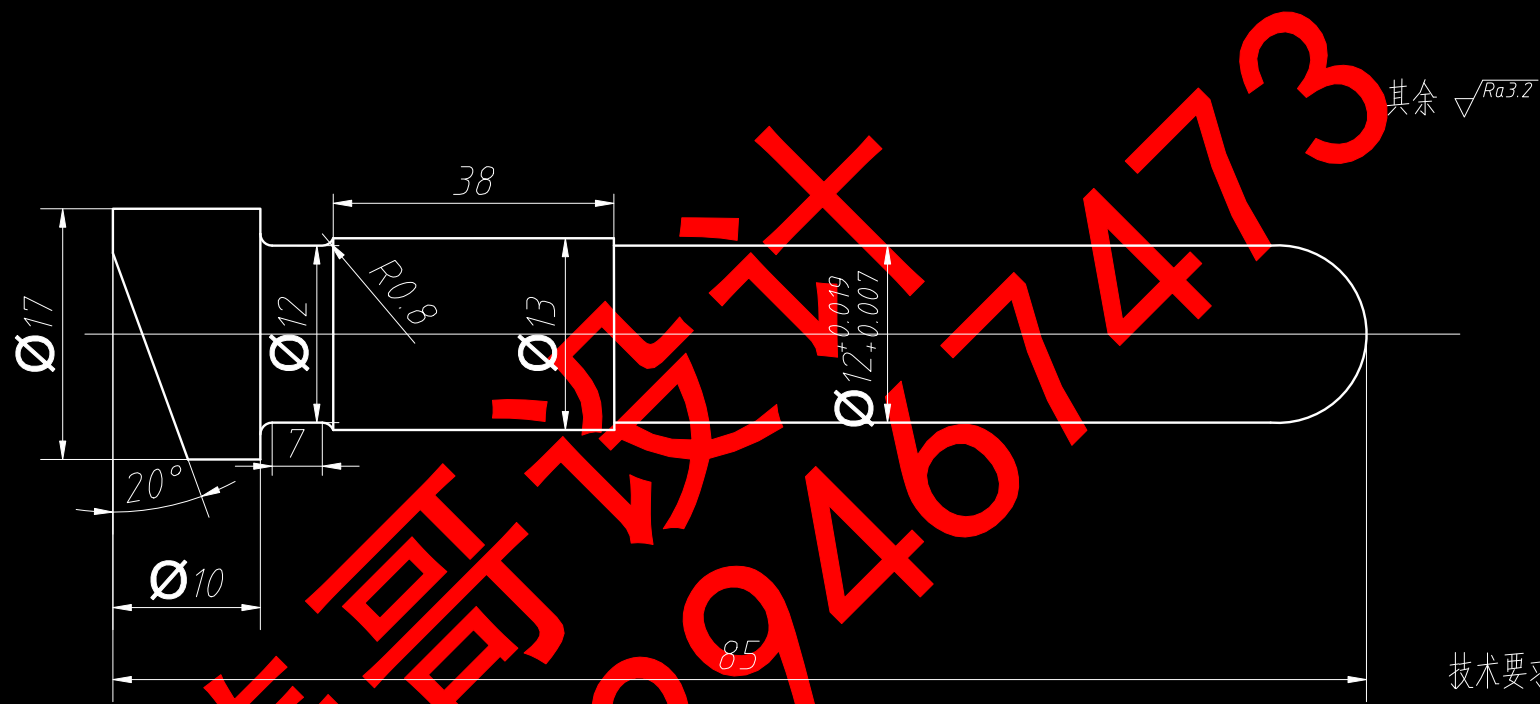
其余 $\sqrt{Ra3.2}$



技术要求:
1、未注倒角 $2\times 45^\circ$

						黄铜			水嘴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	021
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 19 张 第 18 张			

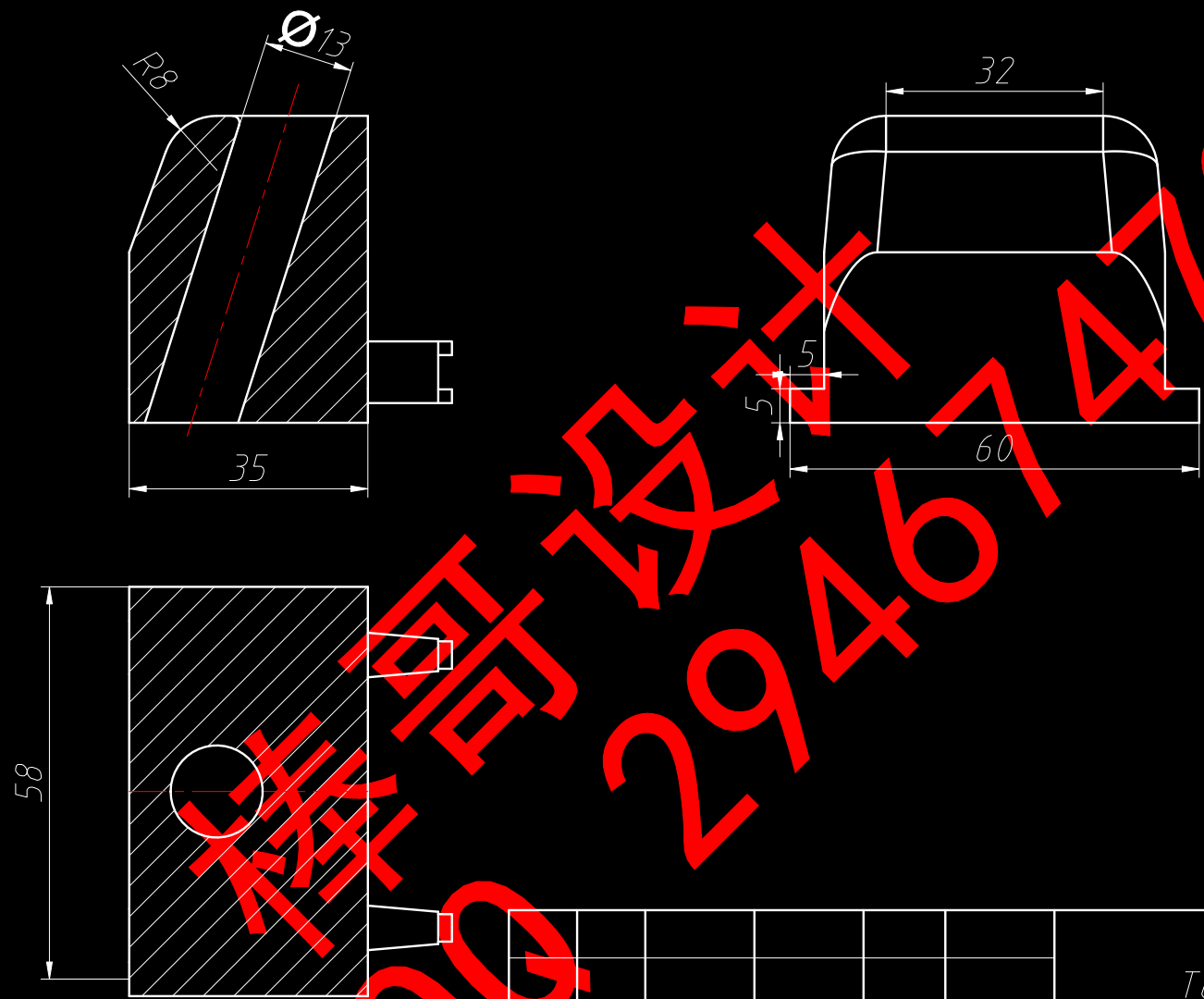
A4-斜导柱



技术要求:
1、表面要淬火
 $HRc40-45$ 。

						T8A			斜导柱
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	016
制图								1:1	
审核						共 19 张	第 15 张		
工艺			批准						

A4-斜滑块



						T8A				
	标记	处数	分区	更改文件号	签名				年月日	斜滑块
设计			标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例		
制图								1:1	015	
审核										
工艺			批准			共 19 张 第 14 张				