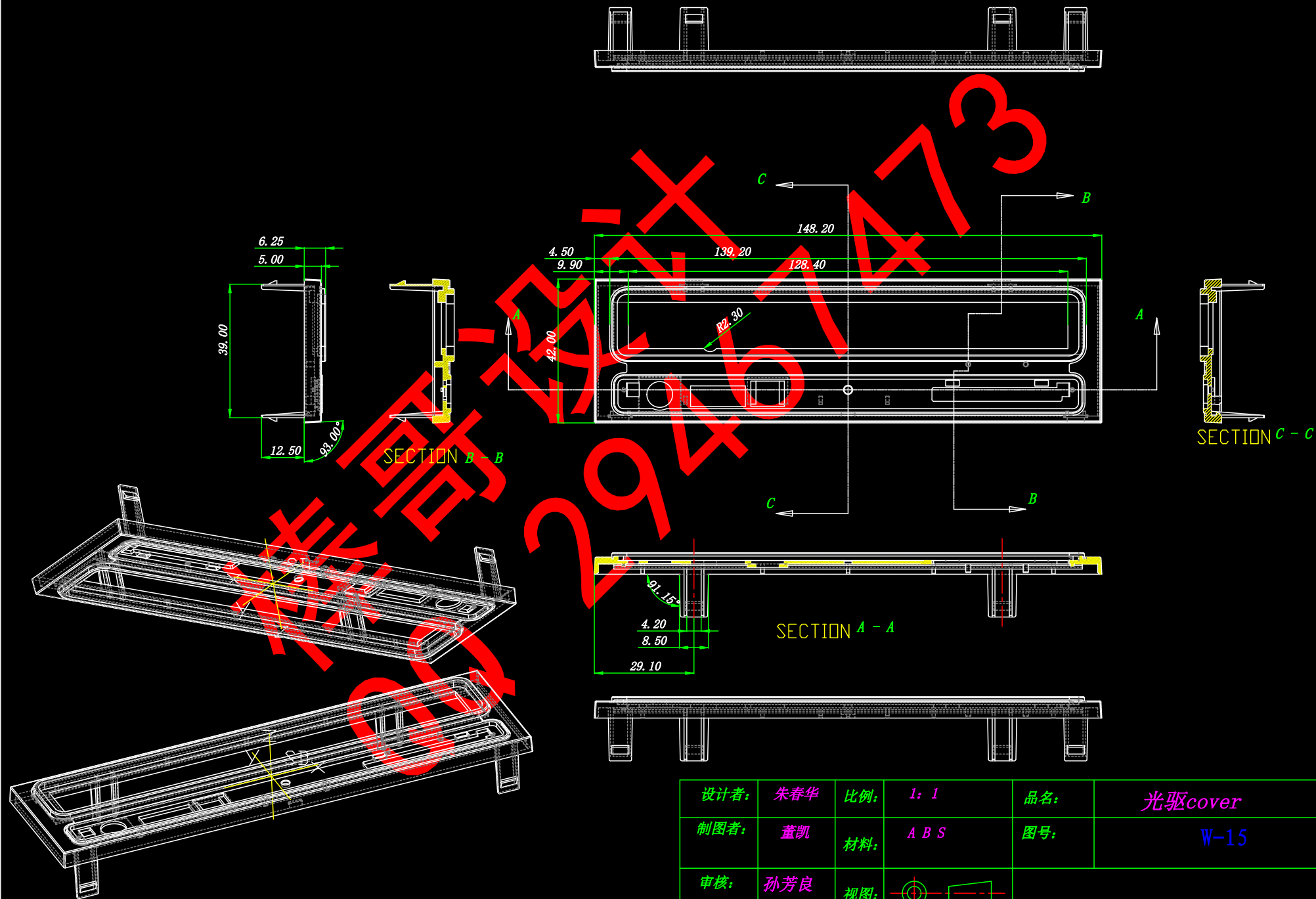
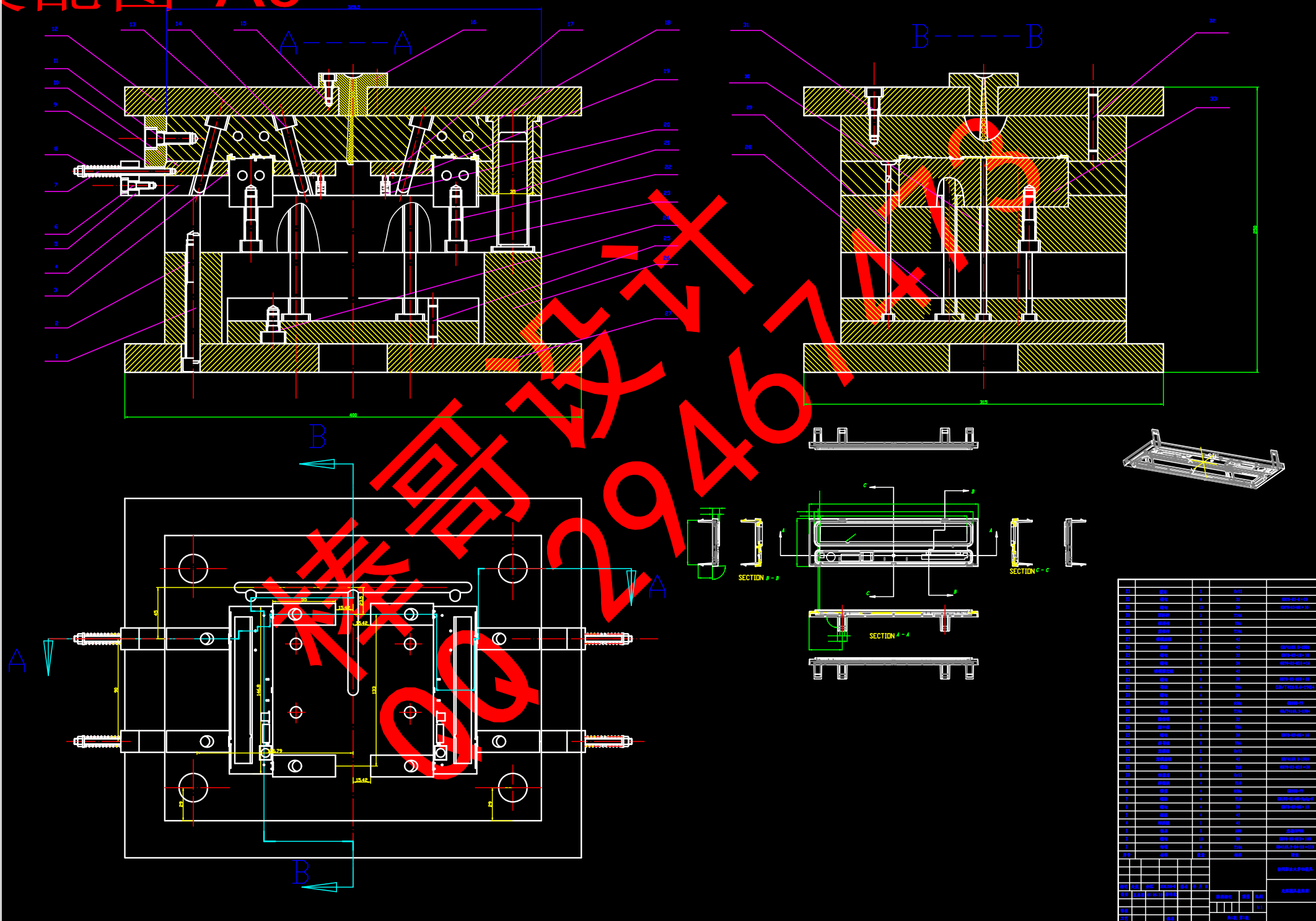


光驱 coverA3



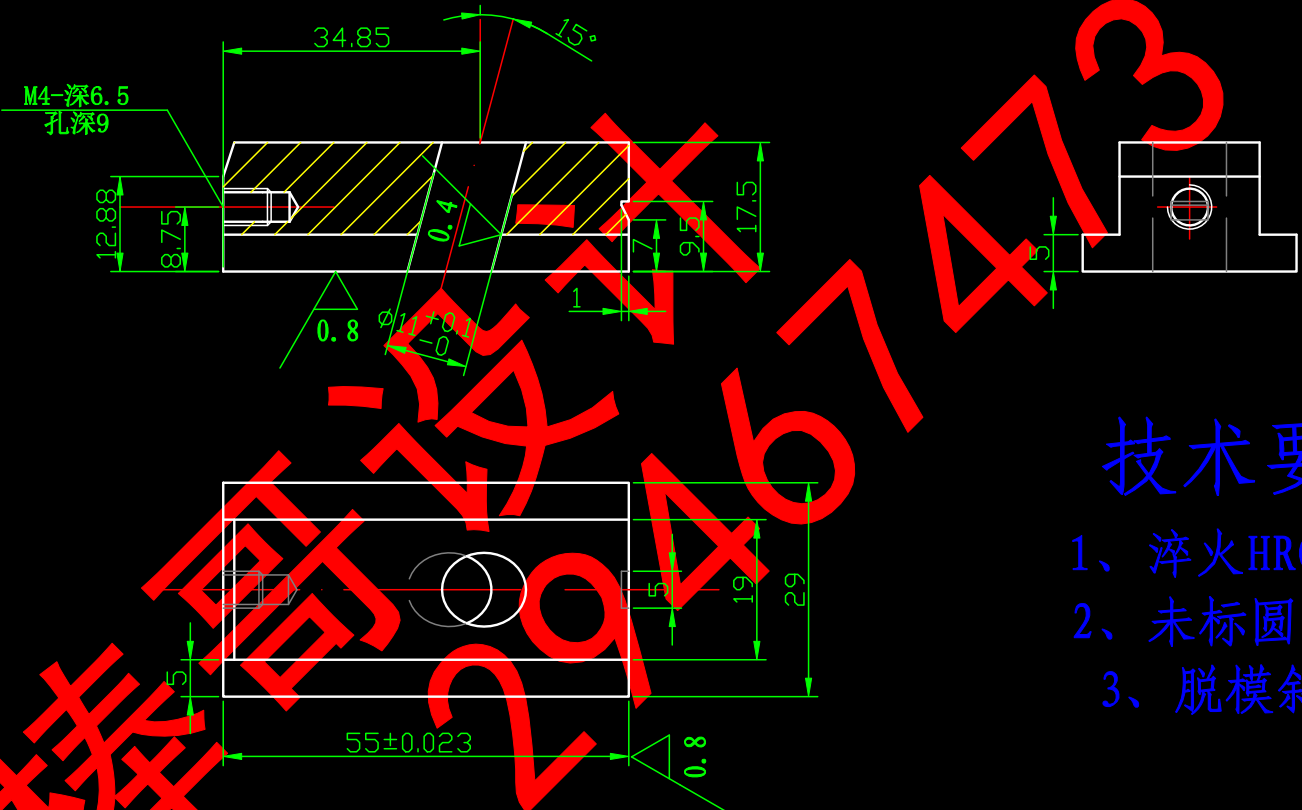
设计者:	朱春华	比例:	1: 1	品名:	光驱cover
制图者:	董凯	材料:	A B S	图号:	W-15
审核:	孙芳良	视图:			

装配图-A0



侧型芯1-A4

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



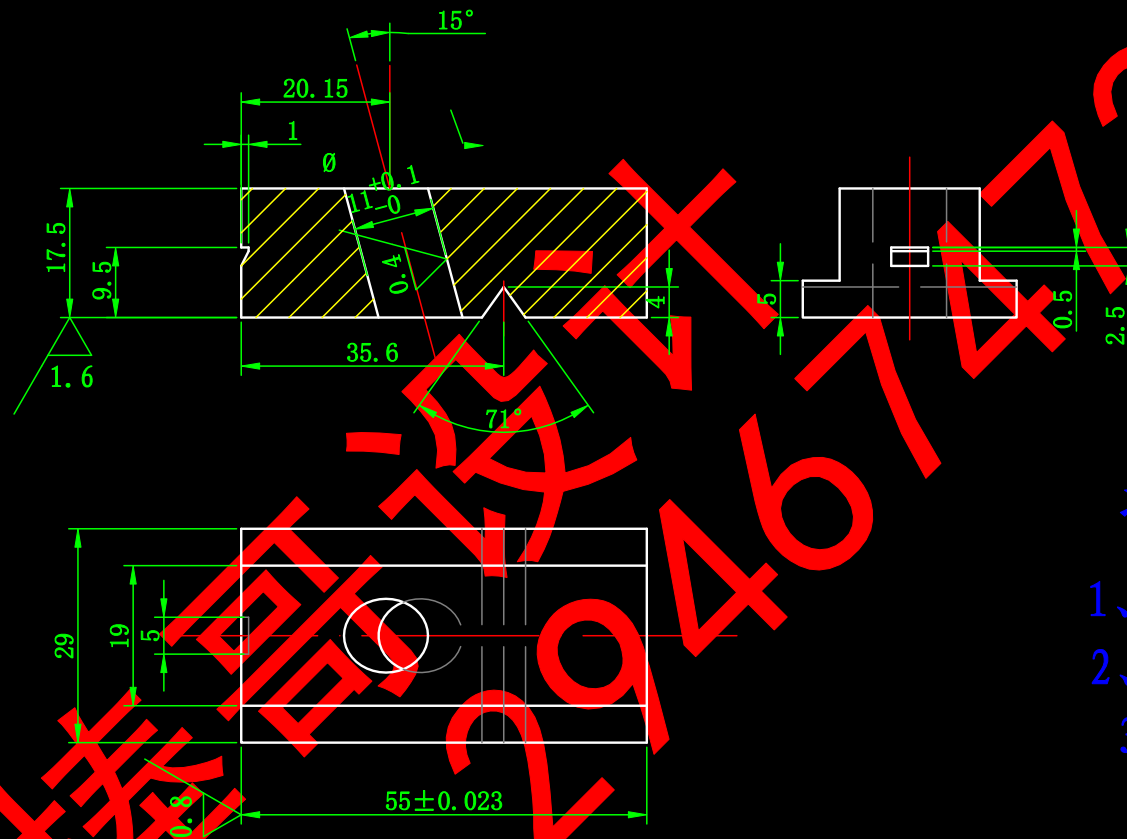
技术要求

- 1、淬火HRC50~54
- 2、未标圆角为R0.5
- 3、脱模斜度30'

						Cr12			扬州职业大学 02模具	
									侧型芯1	
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	王志国	05 05 30	标准化							1:1
审核										
工艺				批准		共15张 第4张			W-04	

侧型芯2A-4

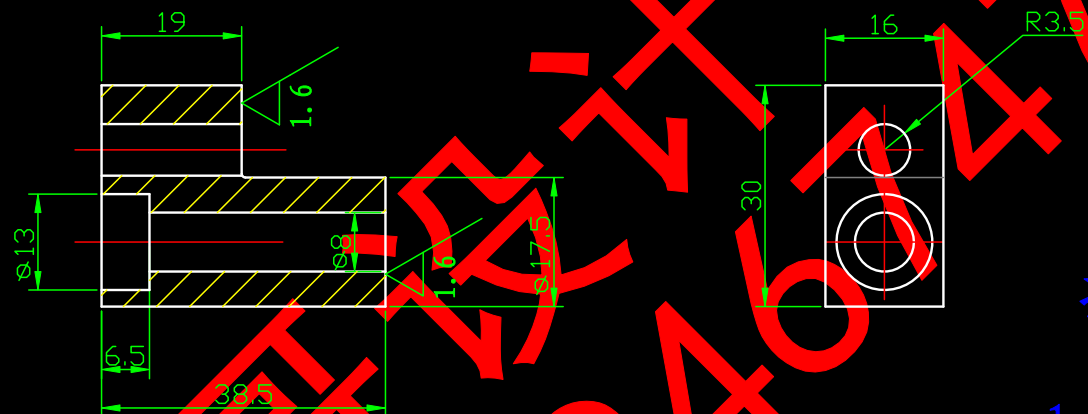
其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



技术要求

- 1、淬火HRC50~54
- 2、未标圆角为R0.5
- 3、脱模斜度30'

						Cr12			扬州职业大学 02模具	
									侧型芯2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	W-08
设计	王志国	05 05 30	标准化						1:1	
审核										
工艺				批准		共15张 第8张				



技术要求

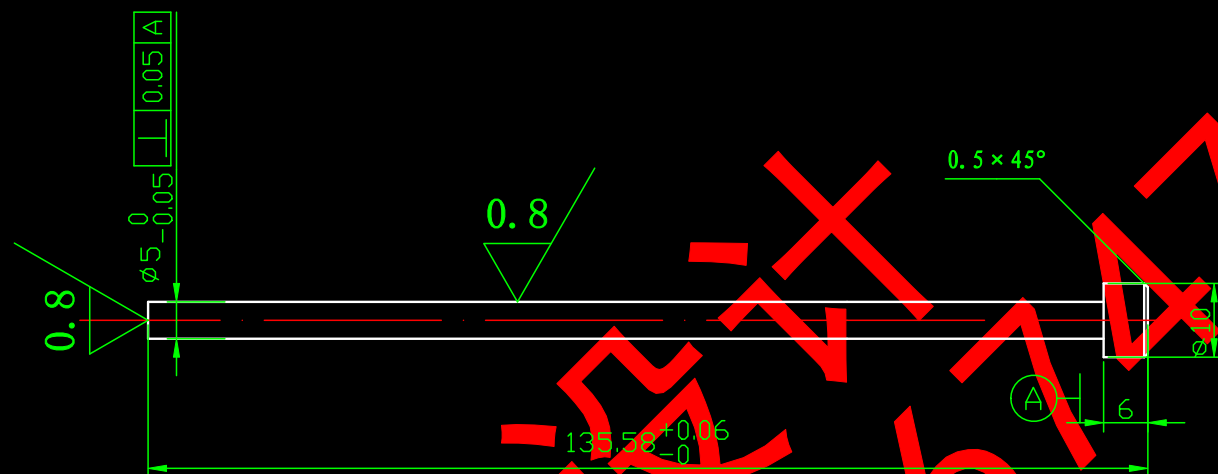
- 1、淬火HRC48 ~ 52
- 2、未标圆角为R0.5

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计	王志国	05 05 30	标准化		
审核					
工艺			批准		

45		
阶段标记	重量	比例
		1:1
共15张 第2张		

扬州职业大学 02模具
挡块
W-02

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

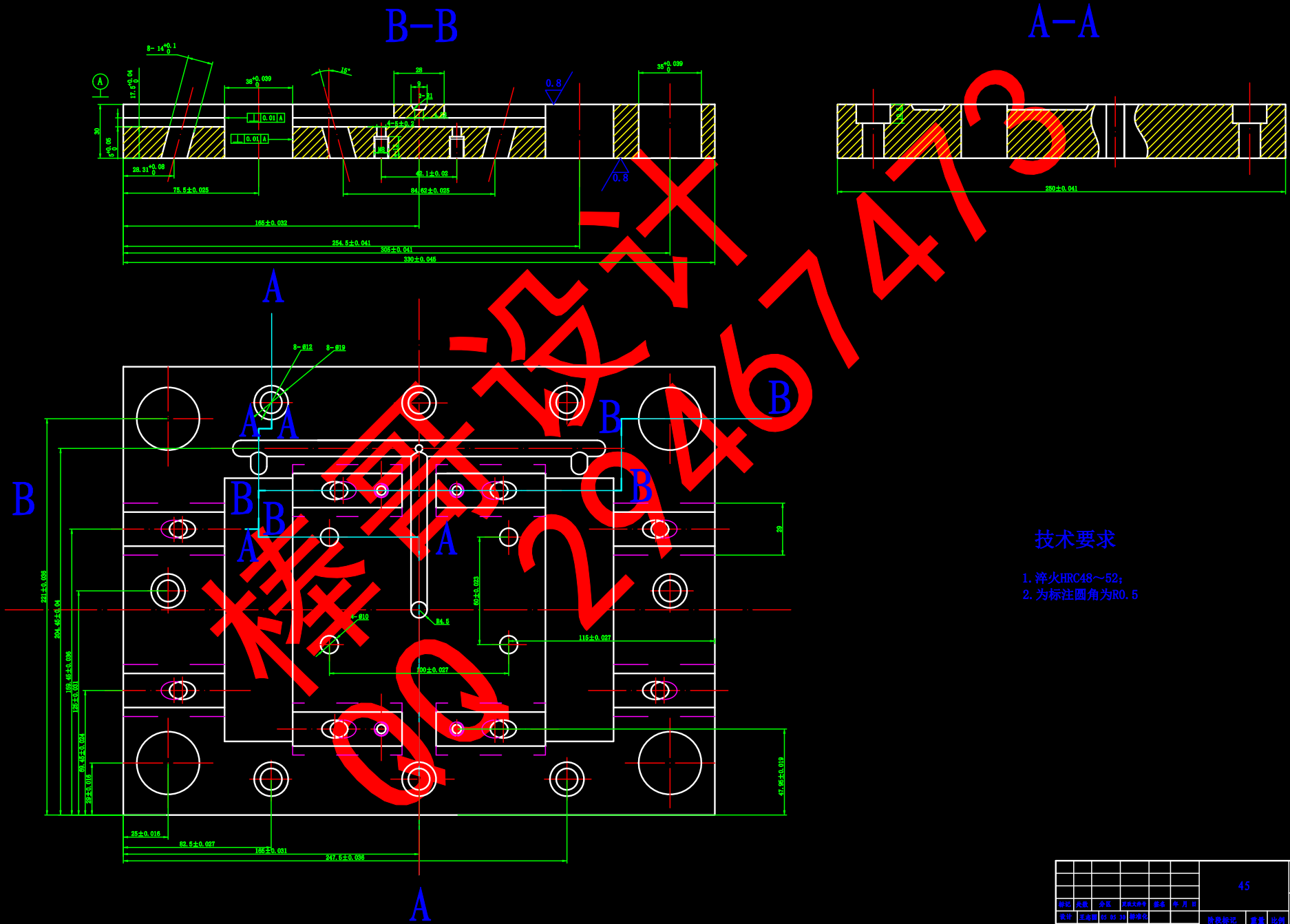
1. 淬火HRC48 ~ 52
2. 未注圆角 R0.5

										T10A			扬州职业大学			
															02模具	
标记	处数	分区		更改文件号		签名		年 月 日					顶料杆			
设计	王志国	05 05 30		标准化						阶段标记		重量			比例	
审核													1: 1	W-13		
工艺				批准						共15张 第13张						

[illegible]

动模板A1

其余 3.2



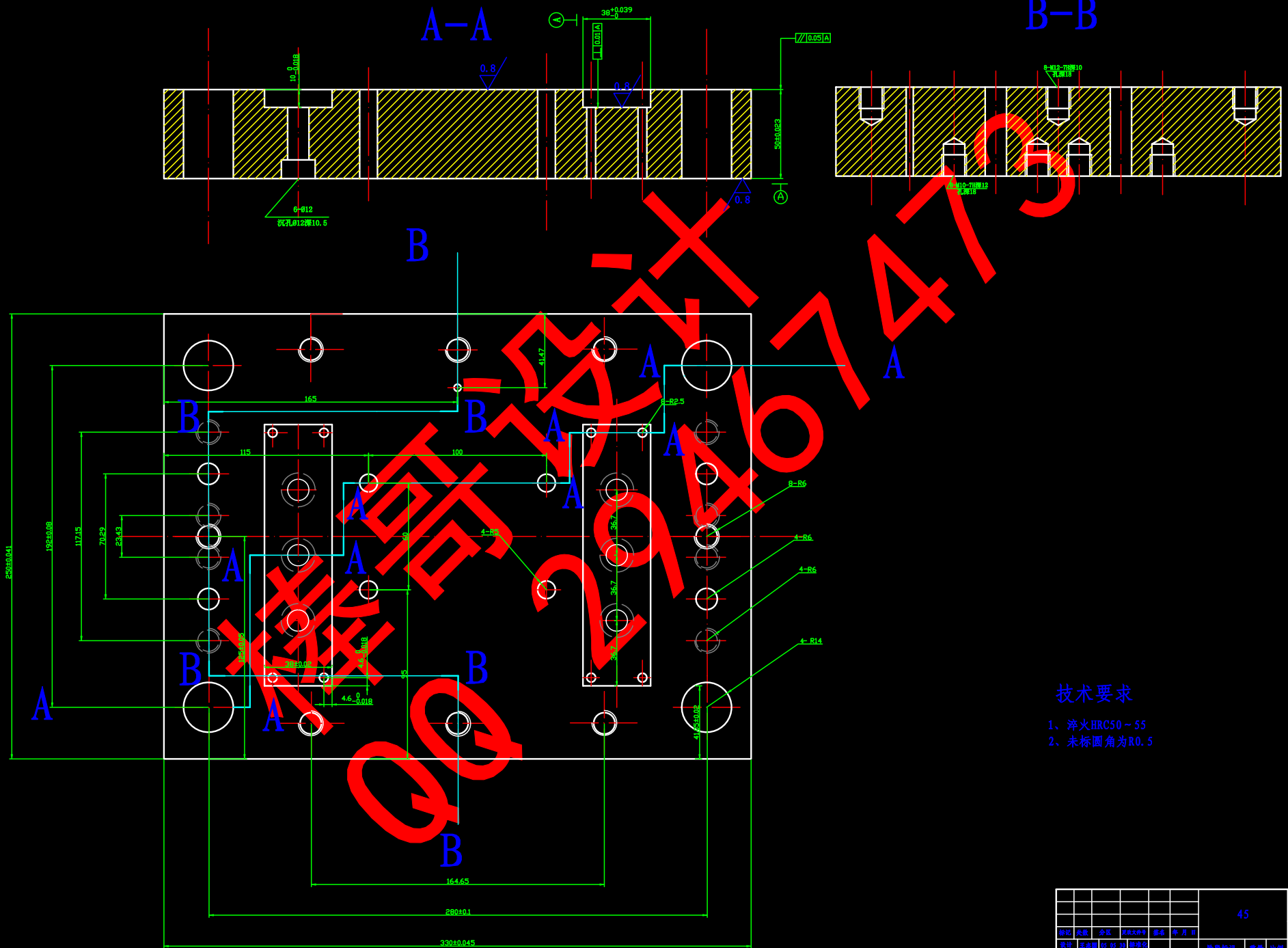
技术要求

1. 淬火HRC48~52;
2. 为标注圆角为R0.5

										45		扬州职业大学 02模具	
												动模板	
												W-01	
										共15张 第1张			

动模固定板A-1

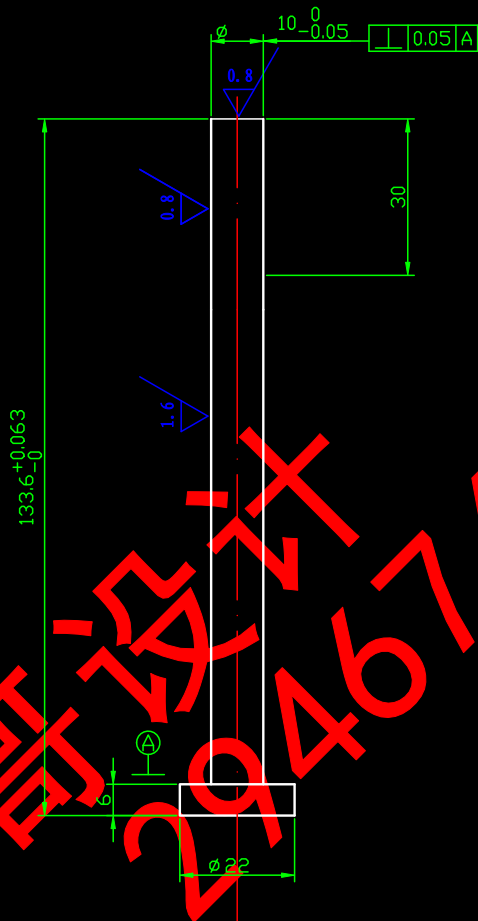
其余 $\frac{3.2}{\sqrt{}}$



技术要求

- 1、淬火HRC50~55
- 2、未标圆角为R0.5

				45				扬州职业大学 02模具	
设计	审核	分装	材料	数量	年月日	阶段标记		重量	比例
设计	审核	分装	材料	数量	年月日			重量	比例
审核								1:1	
工艺						共15张 第10张		W-10	



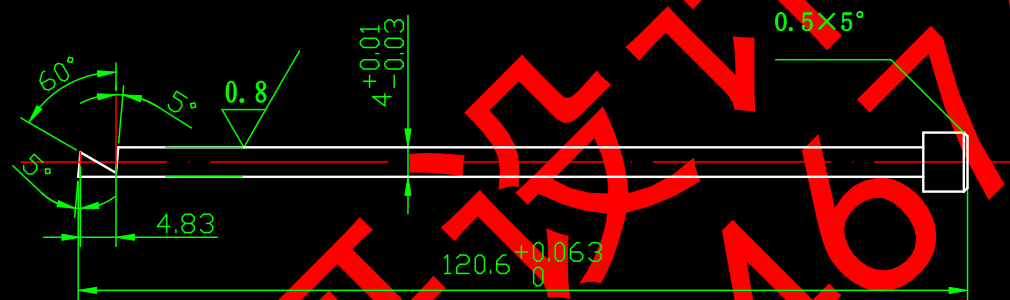
技术要求

- 1. 淬火HRC46 ~ 50
- 2. 未注圆角 R0.5

						T10A			扬州职业大学 02模具			
											复位杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日							
设计	王志国	05 05 30	标准化			阶段标记		重量	比例	W-11		
									1: 1			
审核												
工艺			批准			共15张 第11张						

拉料杆A4

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$

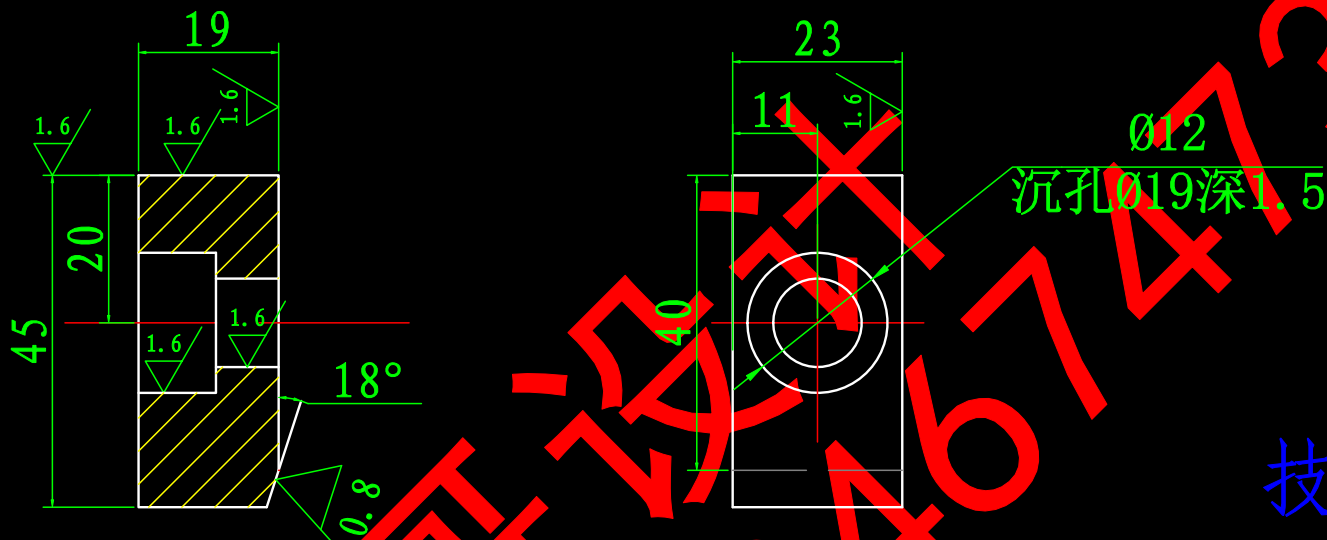


技术要求

1. 调质或退火HRC52 ~ 56
2. 未注圆角 R0.5

								T8A			扬州职业大学		
													02模具
标记		处数		分区		更改文件号		签名		年 月 日		拉料杆	
设计		王志国		05 05 30		标准化							
审核												W-12	
工艺						批准							
共15张 第12张													

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



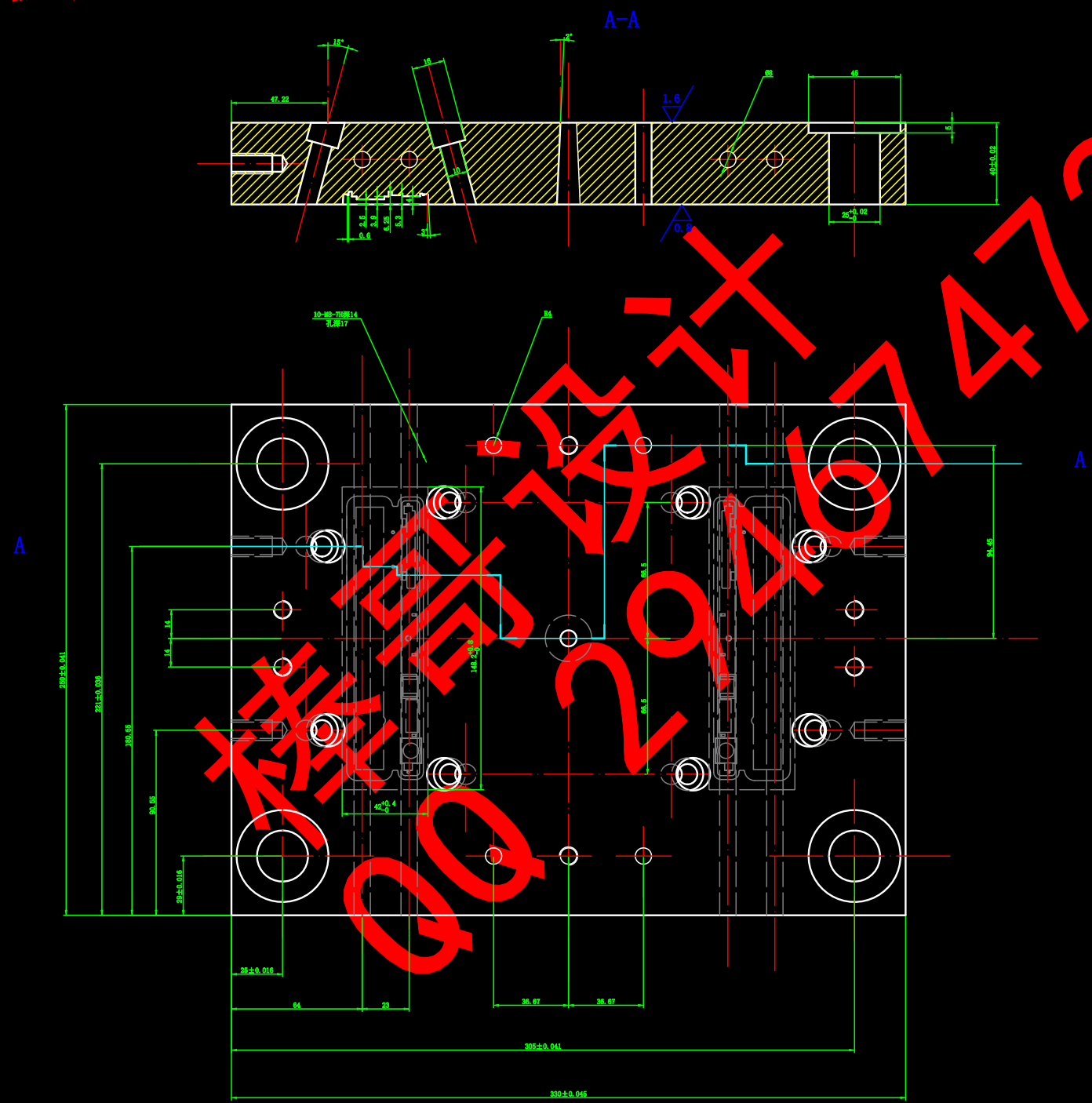
技术要求

- 1、调质或退火HRC50~55
- 2、未标圆角为R0.5

						T10A			扬州职业大学 02模具	
									楔紧块	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			重量	比例
设计	王志国	05 05 30	标准化							1:1
审核										
工艺				批准		共15张 第3张				
									W-03	

上模板A-1

其余 3.2

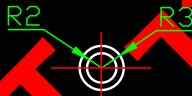
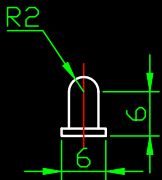


技术要求

- 1、淬火HRC50~55
- 2、未标圆角为R0.5
- 3、脱模斜度30°

					Cr12			扬州职业大学	
								02模具	
设计	审核	分检	材料	备注				定模板	
设计	审核	分检	材料	备注					
审核								W-05	
工艺									

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



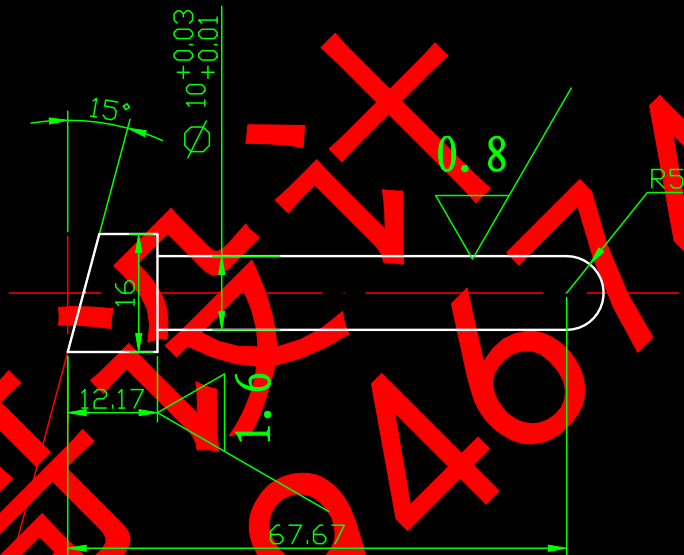
技术要求

- 1、淬火HRC52 ~ 56
- 2、未注圆角 R0.5

						35			扬州职业大学		
									02模具		
									限位销		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				W-09		
设计	王志国	05 05 30	标准化			阶段标记		重量			比例
审核											1: 1
工艺			批准			共15张 第9张					

斜导柱A-4

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



技术要求

1. 淬火HRC54 ~ 58
2. 未注圆角 R0.5

						T8A			扬州职业大学	
									02模具	
									斜导柱	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日					
设计	王志国	05 05 30	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1: 1	W-06	
工艺			批准			共15张 第6张				