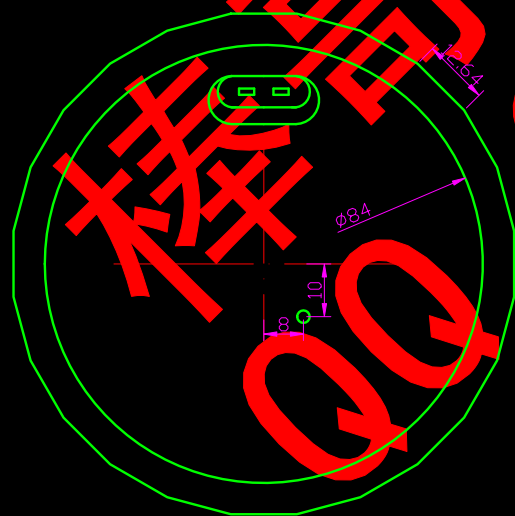
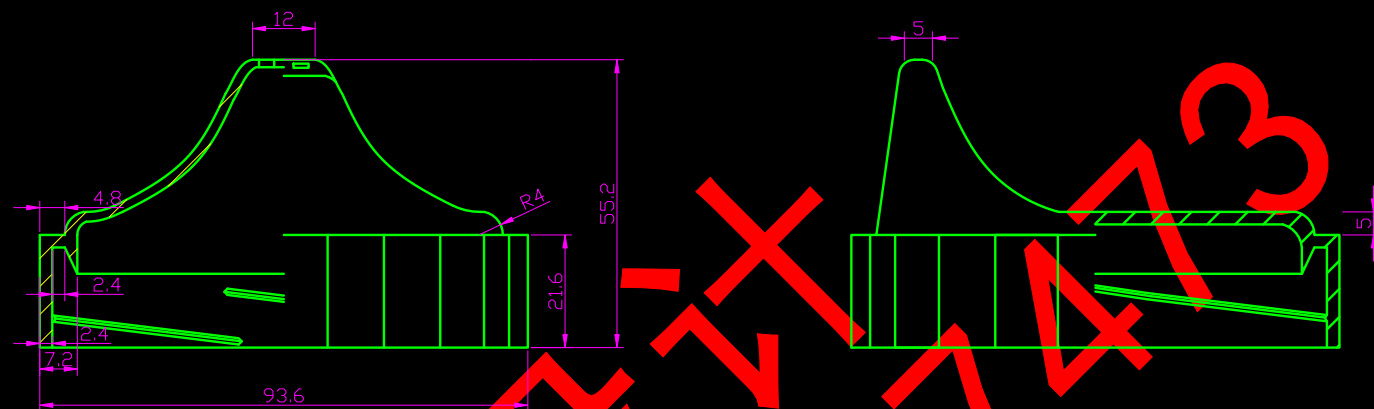
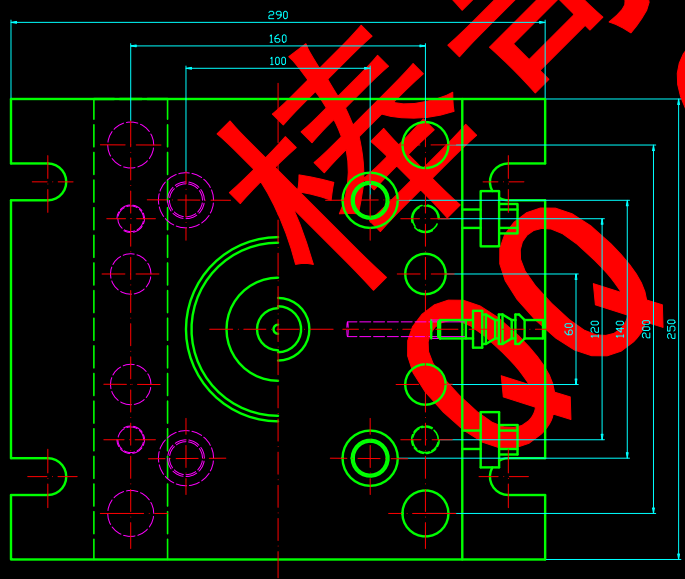
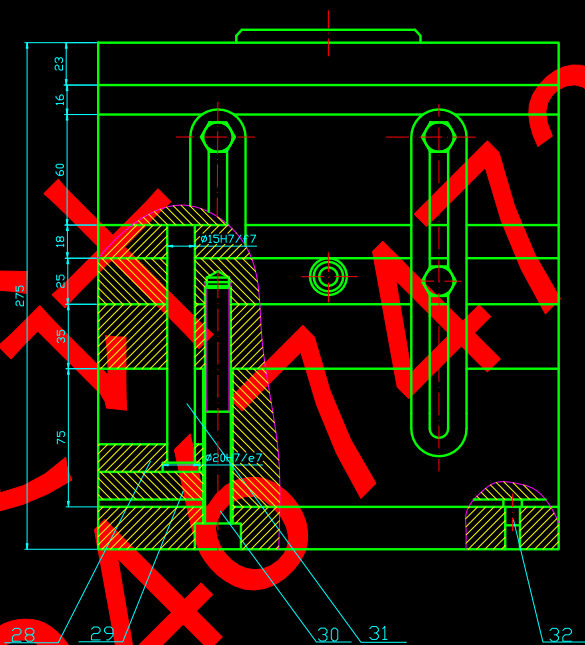
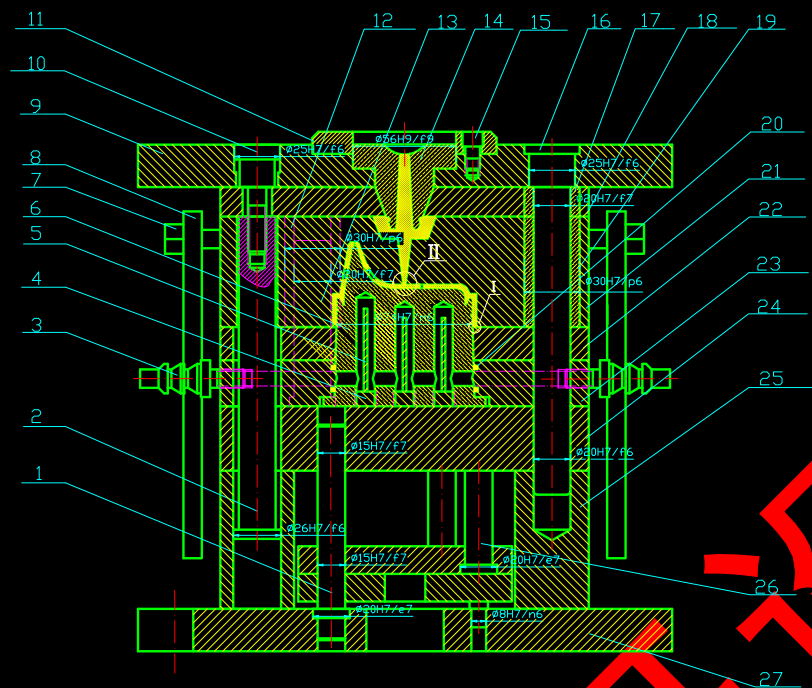




						ABS			盐城工学院		
									童心吸水杯杯盖		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	LJ-001
设计	肖飞	2003.4.25	标准化								
审核										1: 1	
工艺				批准		共 张 第 张					

装配图-A0

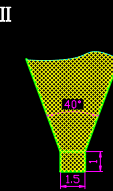
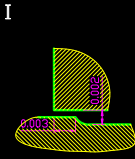


说明

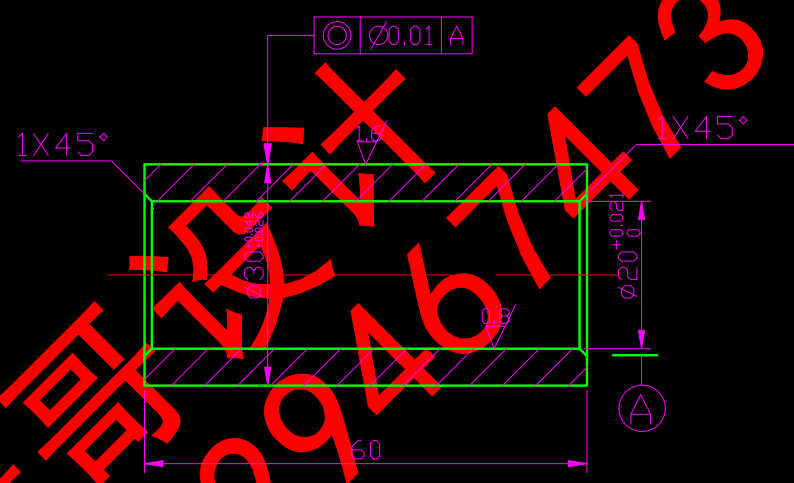
该模具固定在注塑机上，注射完成后，采用强行脱模。
动模后退时利用注塑机上的顶杆顶动模具上的顶板 (29) 通过模具上的顶杆 (26) 顶动推板 (22) 向前运动，推出塑件。
通过拉板 (8) 和拉杆螺钉 (2)，使得定模 (21) 与流道冷料推板 (18) 第一次分离和流道冷料推板 (18) 与定模安装板 (9) 第二次分离，取出废料

技术要求

1. 模具装配后,顶杆顶出端应和推板的下端面在同一平面内
2. 模具装配后分型面的贴合面的间隙不大于0.05mm
3. 滑动部分应涂有适当的润滑油.
4. 模具的拆装的方法是从上往下拆,从下往上装.

[illegible]

其余 $\sqrt{6.3}$



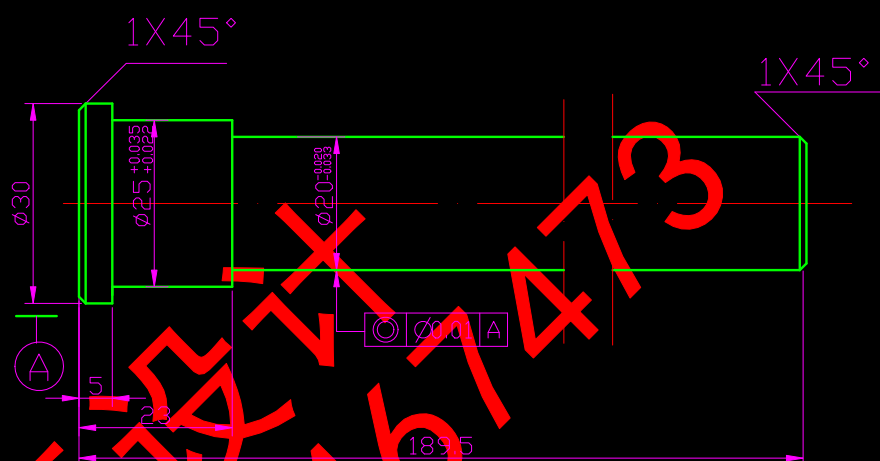
技术要求

1. 锐角加工成倒角为1X45°
2. 调质至HB230~270

						20					盐城工学院				
											导套				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	肖飞	2003.4.15	标准化			阶段标记		重量	比例	MJ-001-07					
									1: 1						
审核						共21张 第07张									
工艺			批准												

导柱1-A4

其余 6.3

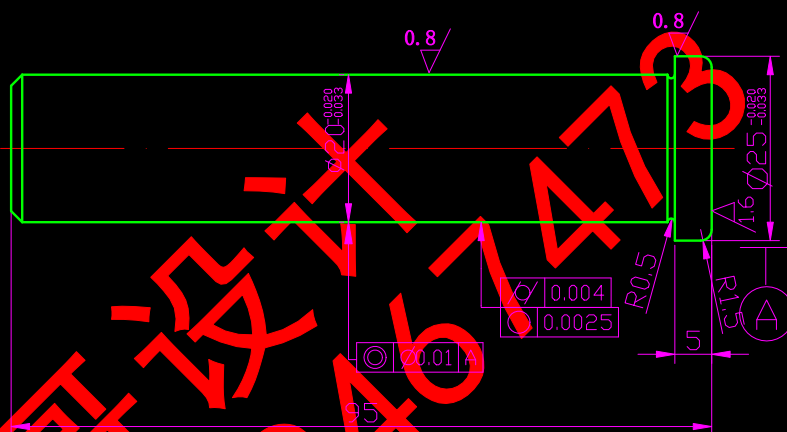


技术要求

1. 锐角加工成圆角为R1;
2. 材料进行淬火处理
HRC50

						20			盐城工学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记 重量 比例			导 柱
设计	肖飞	2003.4.15	标准化						
审核						共21张 第10张			MJ-001-10
工艺			批准						

其余 6.3



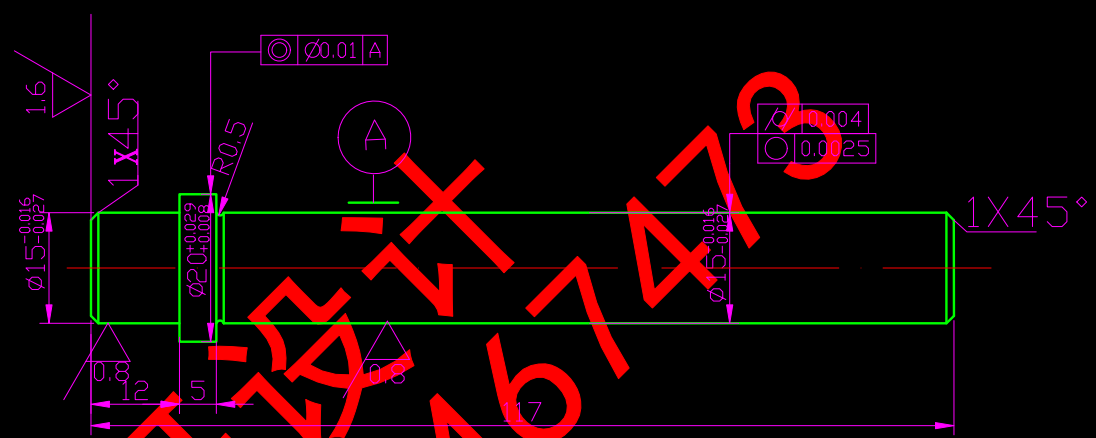
技术要求

1. 锐角加工成倒角为1X45°
2. 淬火至HRC54-58

						20			盐城工学院	
									导 柱	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	肖飞	2003.4.25	标准化			阶段标记			重量	比例
										1:1
审核						共21张 第08张			MJ-001-08	
工艺			批准							

其余

6.3
▽

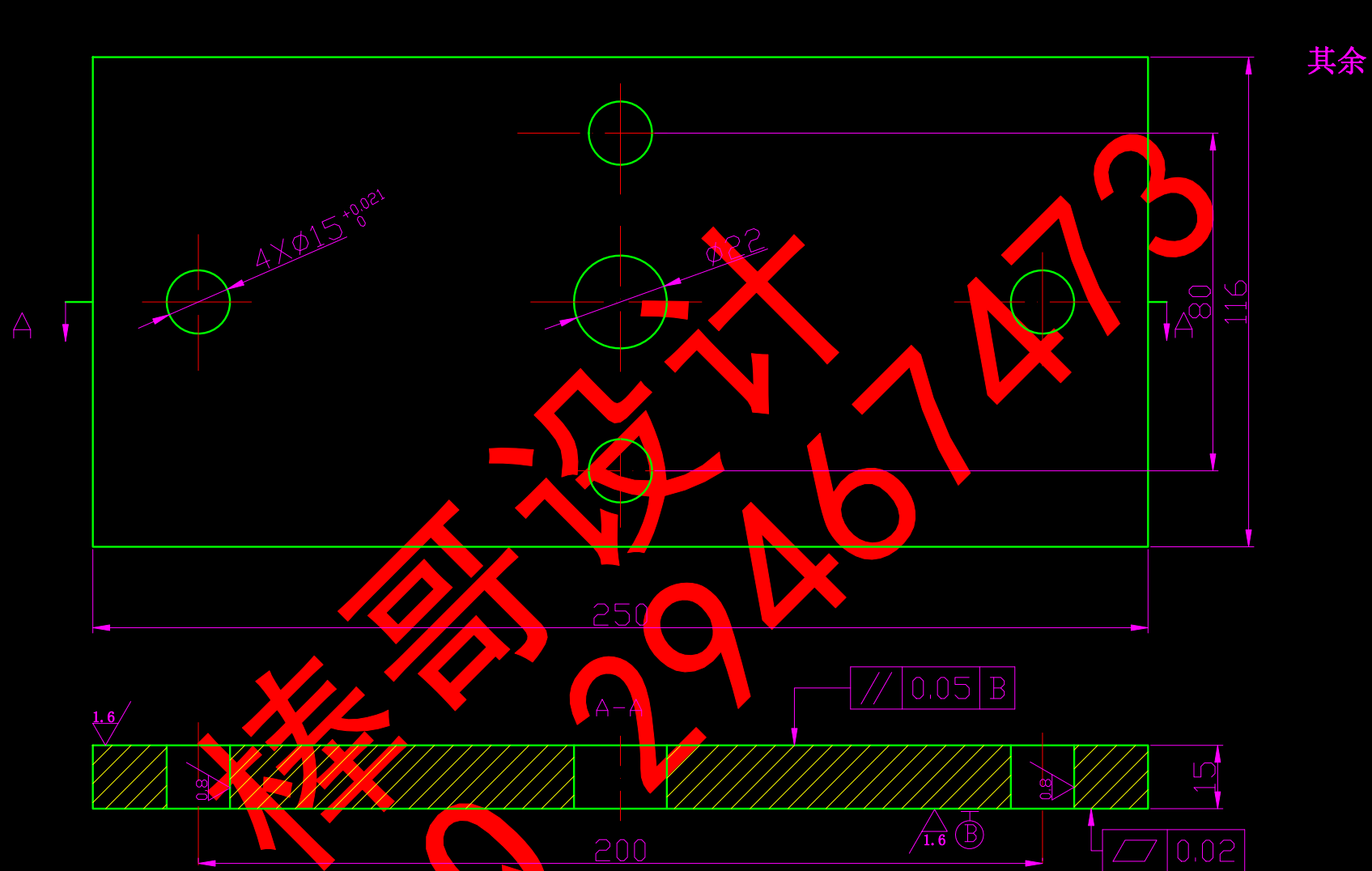


技术要求

1. 各锐角加工成倒角为1X45°
2. 调质至HB230~270

						T8A			盐城工学院	
									顶板导向杆	
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	肖飞	2003.4.20	标准化							1:1
审核						共21张 第14张			MJ-001-01	
工艺			批准							

顶出板-A3

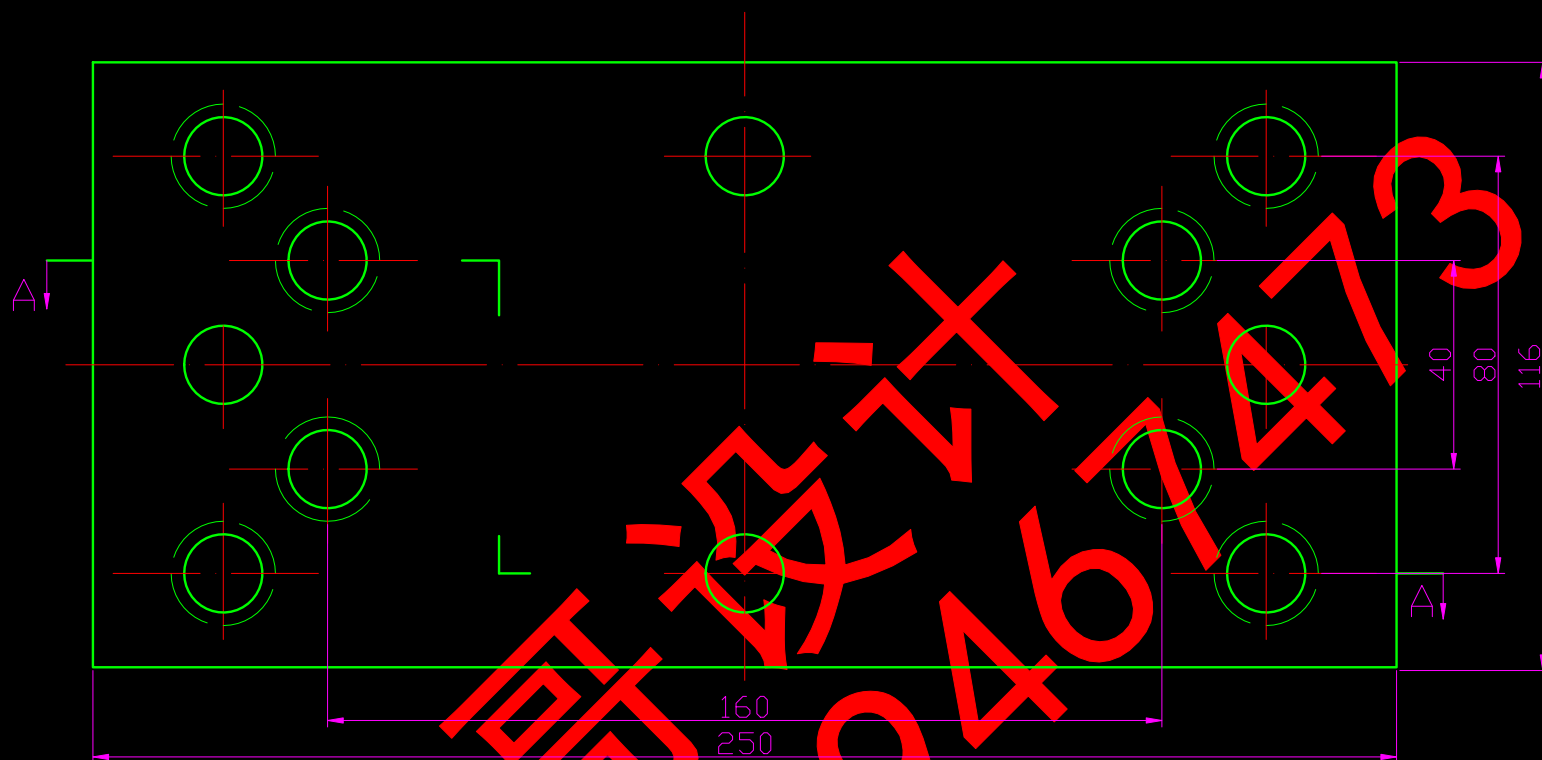


技术要求

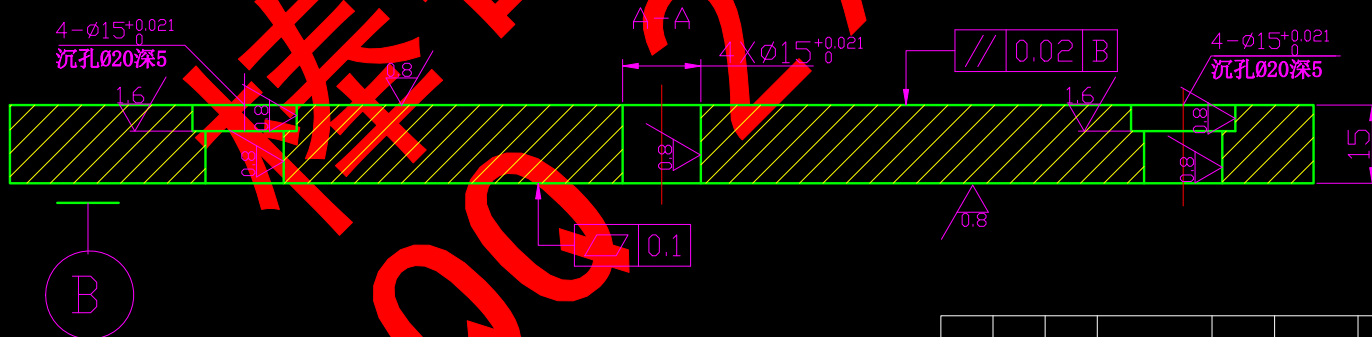
1. 锐角加工成倒角为1X45°
2. 淬火处理硬度要达到HRC45~48

						45				盐城工学院					
										阶段标记		重量	比例	顶 出 板	
														MJ-001-19	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	肖飞	2003.4.13	标准化												
审核															
工艺			批准			共21 张 第19张									

顶出固定板-A3



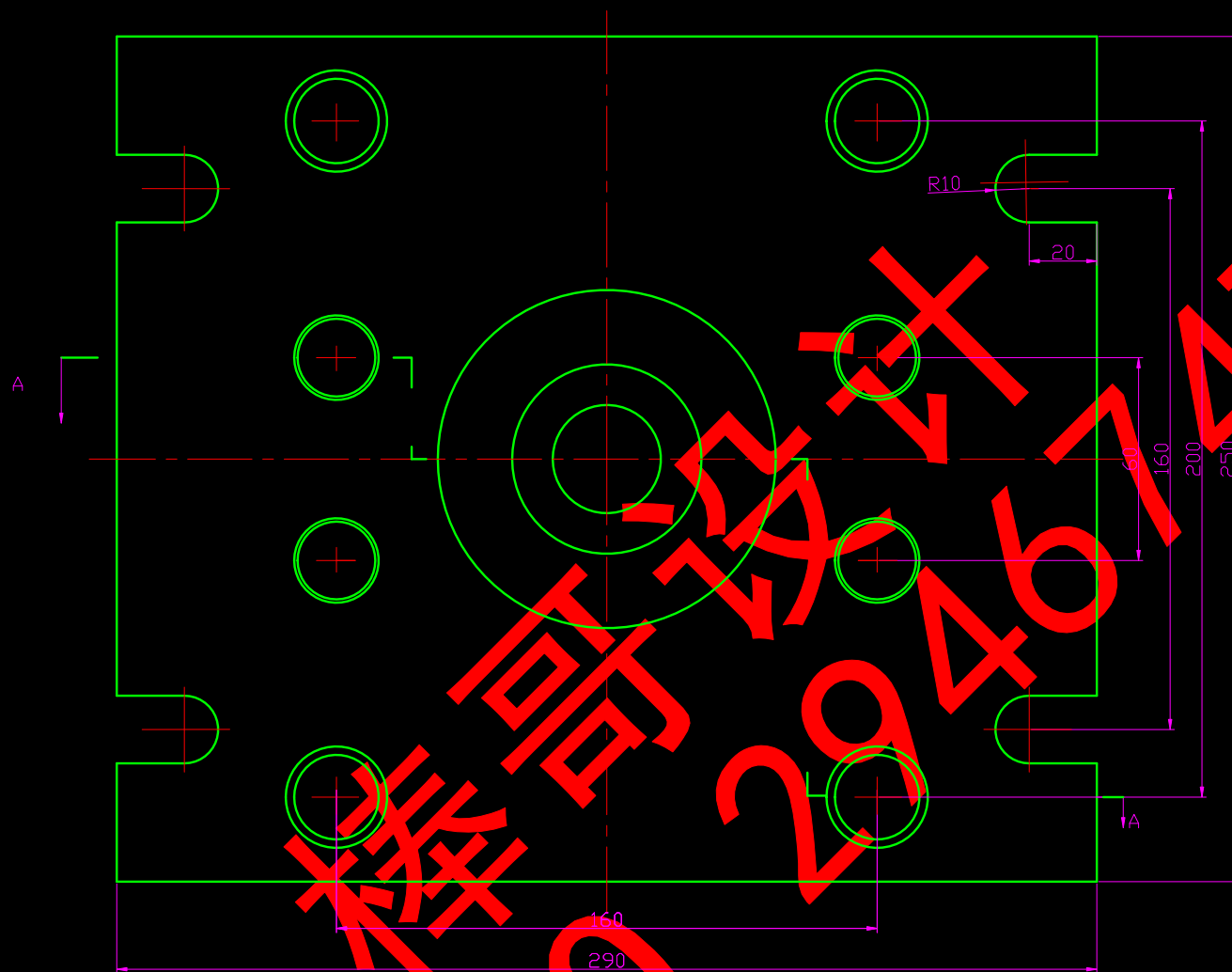
其余 $\nabla 6.3$



- 技术要求
1. 锐角加工成倒角为 $1 \times 45^\circ$
 2. 淬火处理硬度要达到 $\text{HRC} 45 \sim 48$

						盐城工学院		
						顶出固定板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45		
设计	肖飞	2003.4.11	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共21张 第18张		
						MJ-001-18		

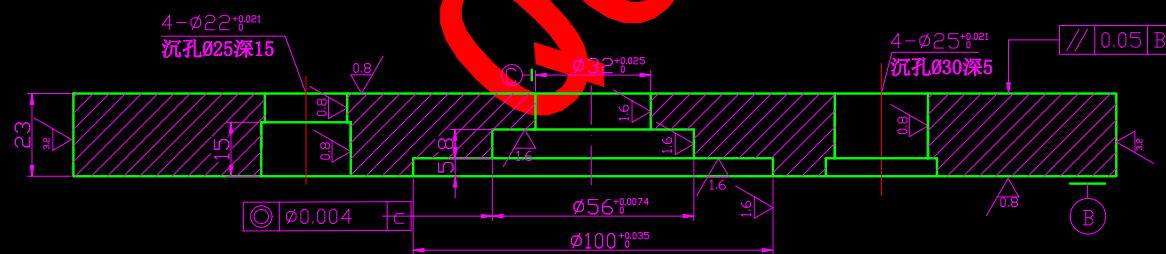
定模安装板-A3



其余 $\sqrt{6.3}$

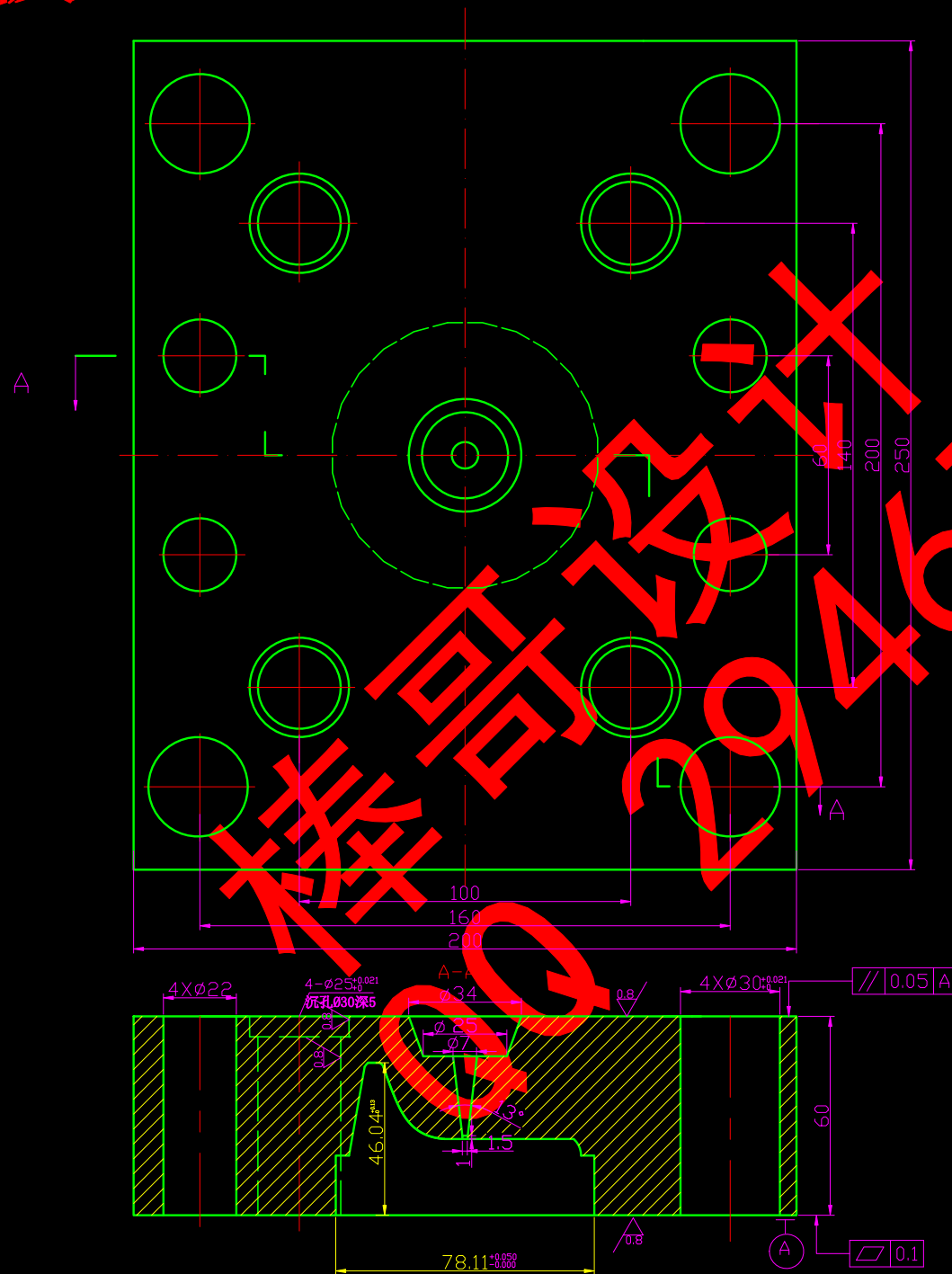
技术要求

1. 未锐角加工成倒角为1X45°
2. 调质至HB230~270



						45			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				定模安装板	
设计	尚飞	2003.4.20	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	MJ-001-05	
工艺			批准			共 21张 第 3张				

定模板-A2

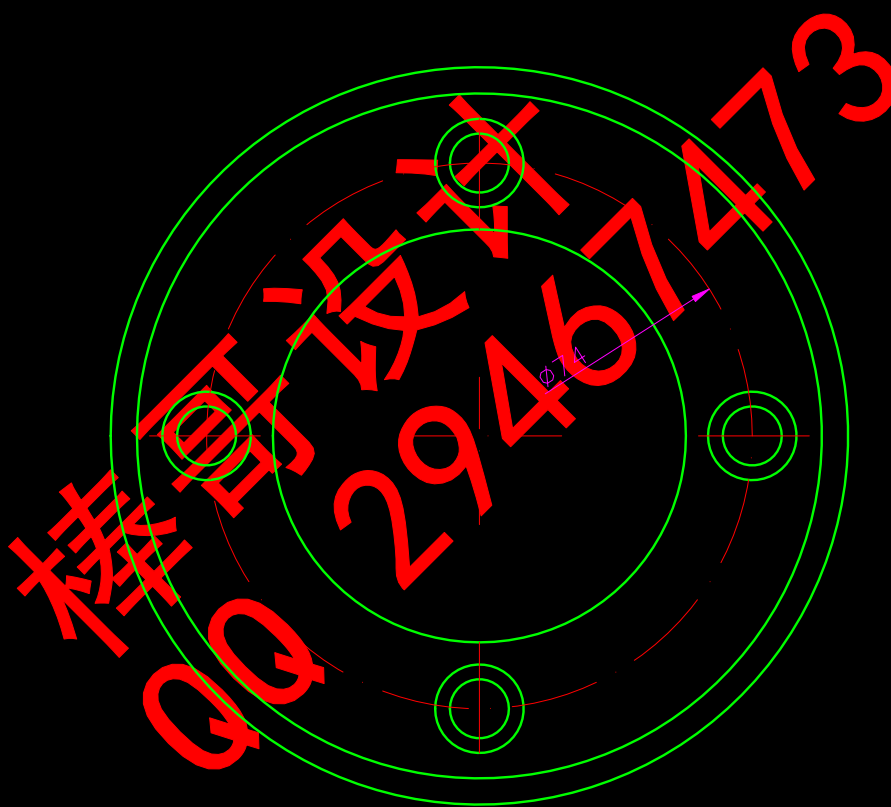
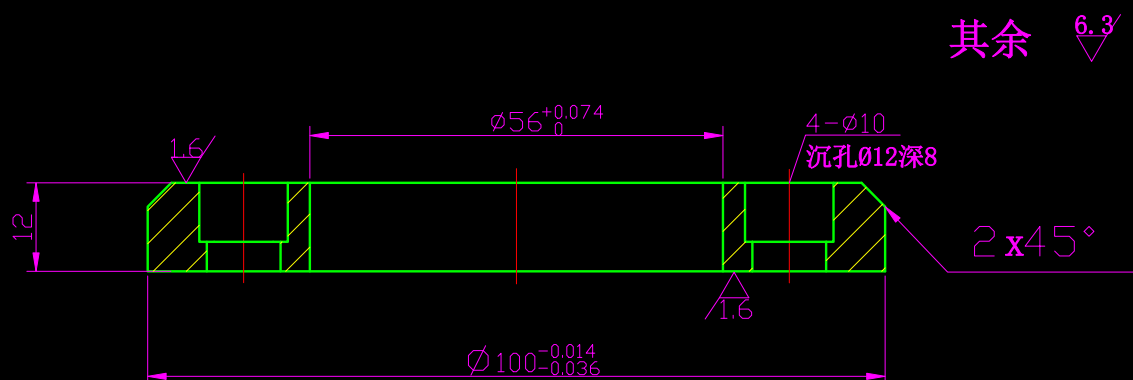


其余 $\sqrt{6.3}$

- 技术要求
1. 锐角加工成倒角为1X45°
 2. 淬火处理硬度要达到HRC45~48
 3. 主视图中虚线为正二十四多边形

						45号钢			盐城工学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				定 模
设计	隋飞	2003.4.20	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	MJ-001-12
工艺			批准			共21张 第12张			

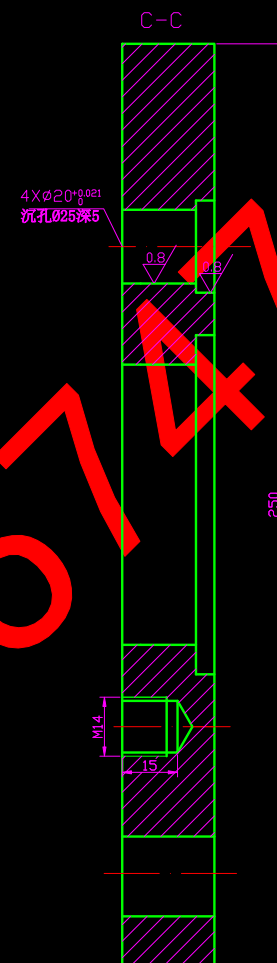
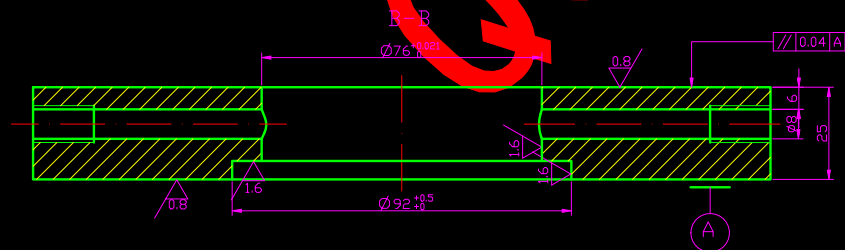
定位环-A4



技术要求

1. 锐角加工成倒角1x45°。
2. 时效处理。

						45			盐城工学院	
									定位环	
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	肖飞	2003.4.20	标准化							1:1
审核						共21张 第06张			MJ-001-06	
工艺			批准							

[illegible]

6.3
其余

技术要求

1. 各锐角加工成倒角为 $1 \times 45^\circ$
2. 淬火处理硬度要达到HRC45~48

						45				盐城工学院	
										动 模 板	
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例		
设计	肖 飞	2003.4.20	标准化								
审核						共21张 第14张				1: 1	MJ-001-14
工艺			批准								

Technical drawing of a rectangular plate with dimensions and hole specifications. The plate has a total width of 250 and a total height of 160. The drawing shows a grid of holes with the following specifications:

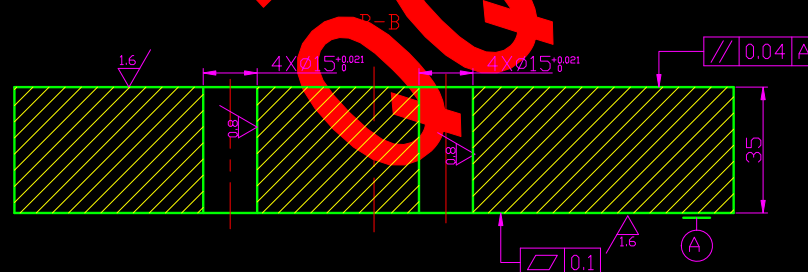
- Top-left corner: 4 holes, 20mm diameter, $+0.021$ tolerance. Dimension: $4 \times \phi 20^{+0.021}$.
- Top-middle: 4 holes, 15mm diameter, $+0.021$ tolerance. Dimension: $4 \times \phi 15^{+0.021}$.
- Top-right: 4 holes, 14mm diameter, $+0.021$ tolerance. Dimension: $4 \times \phi 14^{+0.021}$.
- Bottom-left: 4 holes, 26mm diameter, $+0.021$ tolerance. Dimension: $4 \times \phi 26^{+0.021}$.

Other dimensions and features include:

- Overall width: 250
- Overall height: 160
- Horizontal spacing between hole groups: 40, 80, 160, 200
- Vertical spacing between hole groups: 60, 120, 200
- Plate thickness: 60
- Reference lines: B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, S, T, U, V, W, X, Y, Z

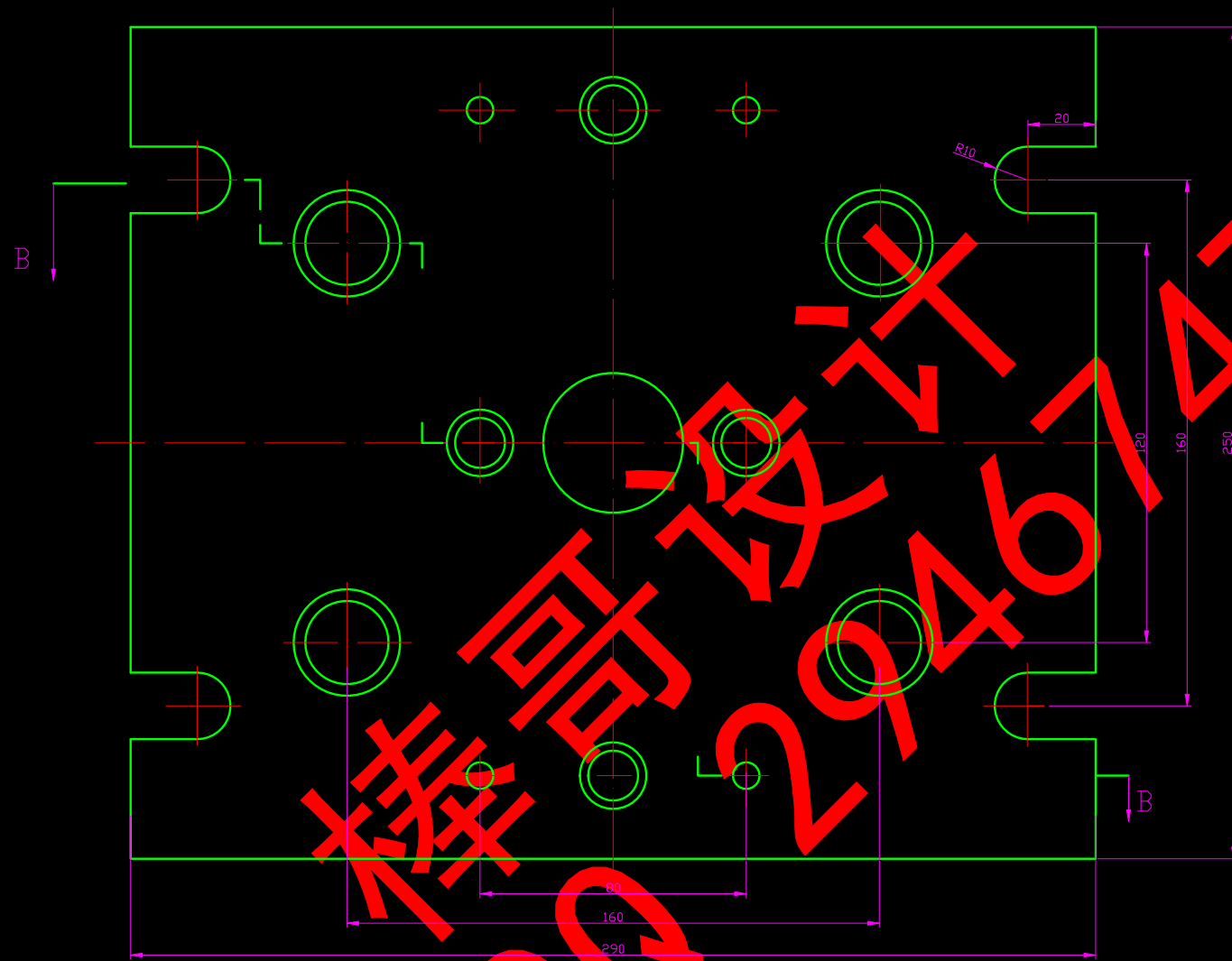
技术要求

1. 锐角加工成倒角为1X45°
2. 淬火处理硬度要达到HRC45~48



						45	盐城工学院		
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	肖飞		2003.4.8	标准化					
审核	工艺			批准		1: 1			
						共21张 第15张			
						MJ-001-15			

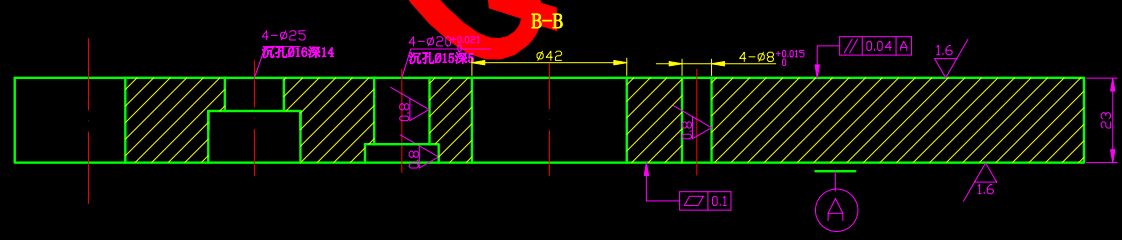
动模固定板-A2



其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$

技术要求

1. 锐角加工成倒角为1X45°
2. 调质至HB230~270



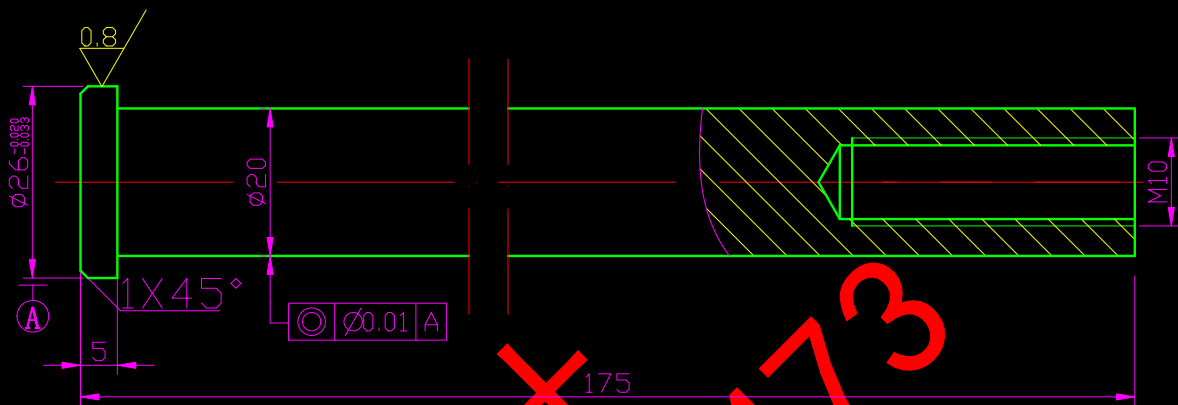
						45			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				动模固定板	
设计	腾飞	2003.4.18	标准化			阶段标记	重量	比例	MJ-001-17	
审核						共21张 第17张				
工艺			批准							



						45			盐城工学院	
									拉 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	MJ-001-04
设计	肖飞	2003.4.15	标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共21张 第04张				

其余

6.3



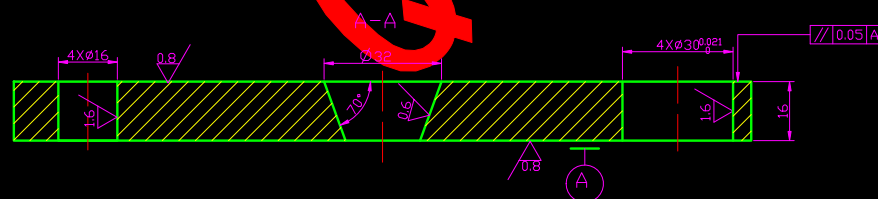
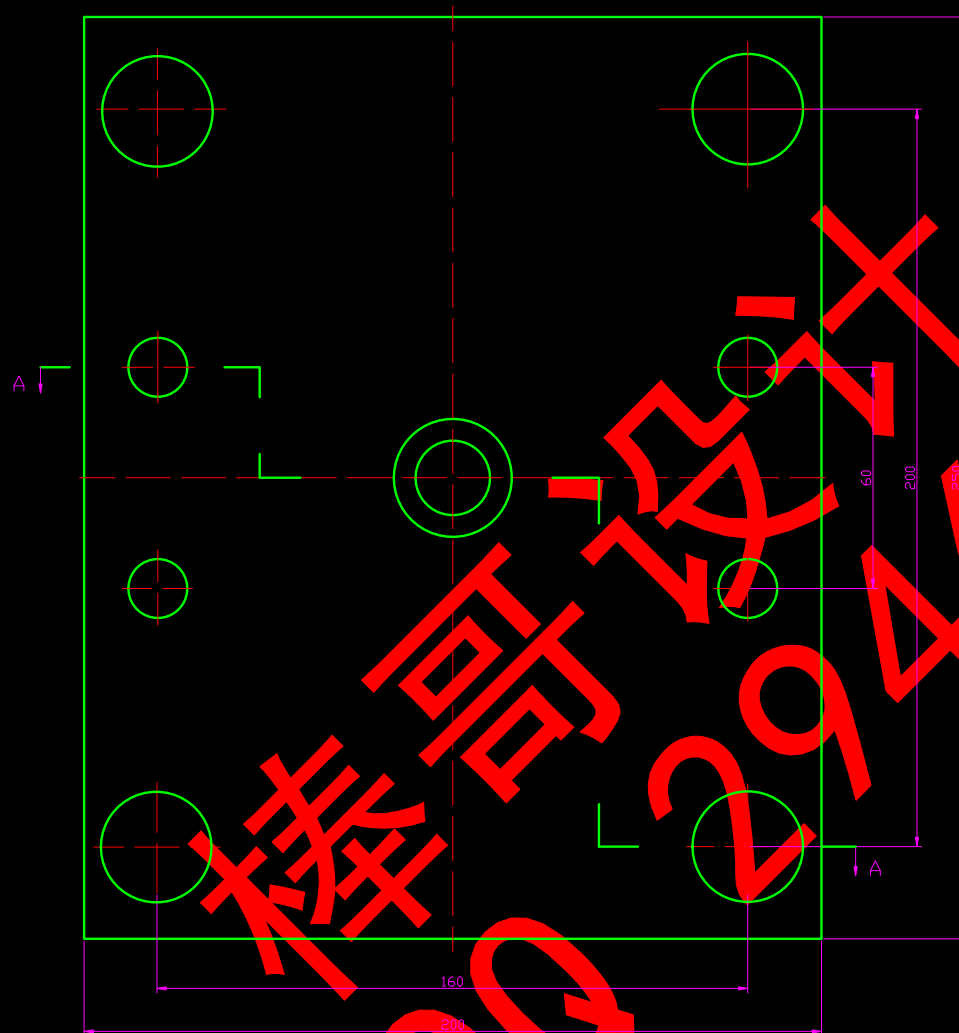
棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

1. 锐角加工成倒角为1X45°
2. 调质至HB230~270

						20			盐城工学院	
									拉杆螺钉	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	MJ-001-02
设计	肖飞	2003.4.15	标准化						1: 1	
审核										
工艺			批准			共21 张 第17张				

6.3
其余

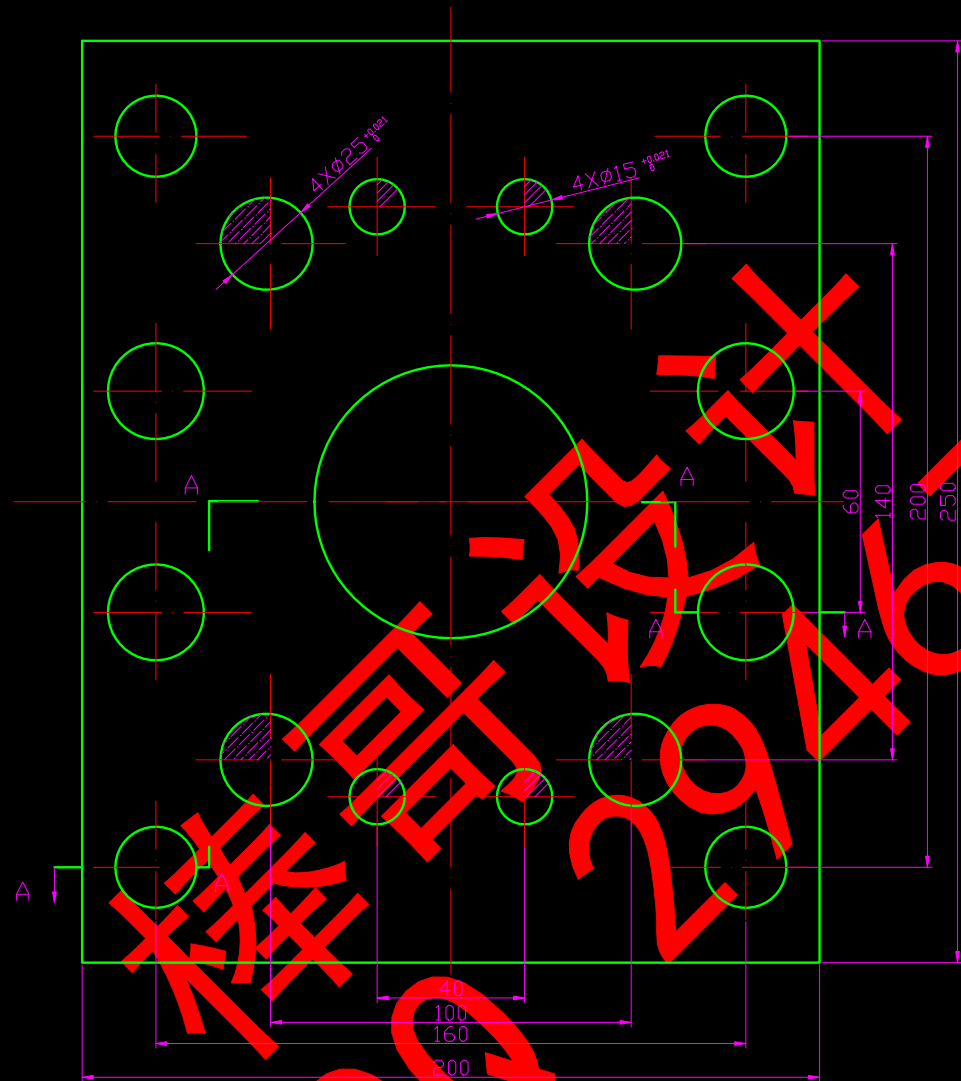


技术要求

1. 锐角加工成倒角为1X45°
2. 淬火处理硬度要达到HRC45~48

						45	盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		流道冷料推板		
设计	肖飞	2003.4.20	标准化				阶段标记	重量	比例
审核								1: 1	MJ-001-11
工艺				批准		共 21 张 第 1 张			

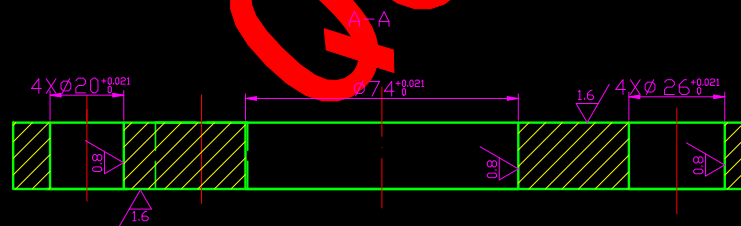
推板-A2



其余 $\sqrt{6.3}$

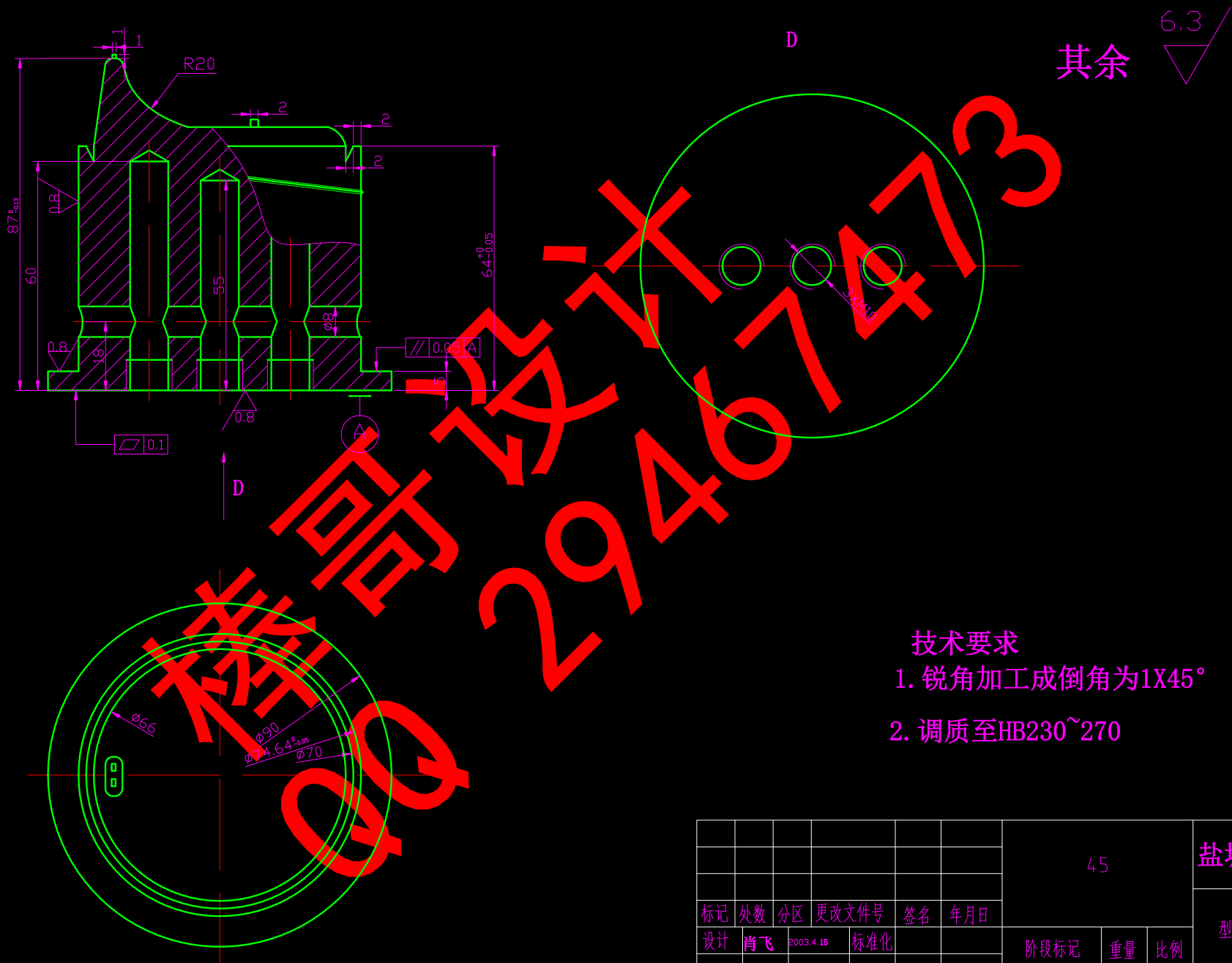
技术要求

1. 锐角加工成倒角为 $1 \times 45^\circ$
2. 淬火处理硬度要达到HRC45~48



						45			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				推板	
设计	肖飞	2003.4.20	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共21张 第13张			MJ-001-13	

型芯-A3

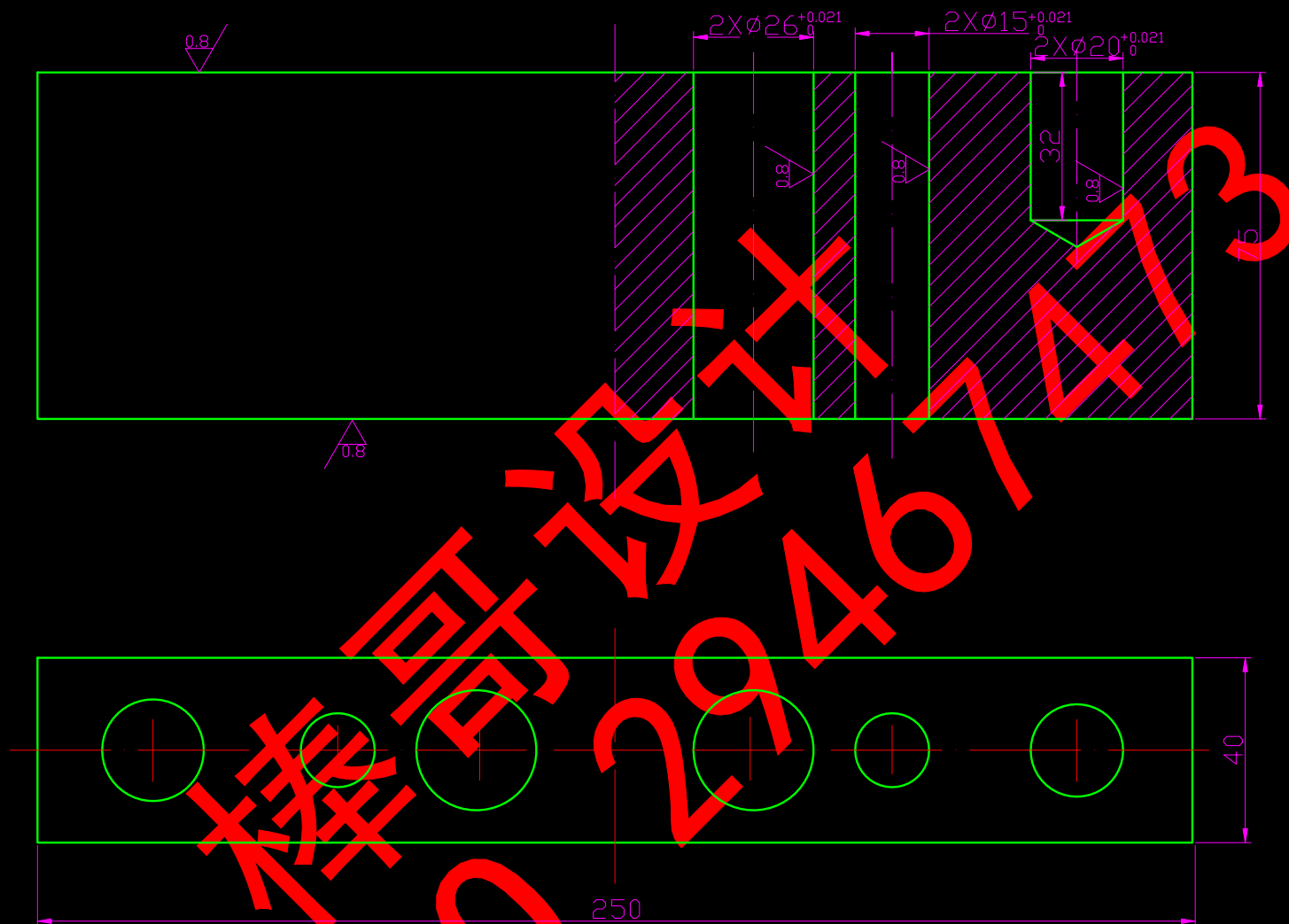


技术要求

1. 锐角加工成倒角为 $1 \times 45^\circ$
2. 调质至HB230~270

						45			盐城工学院	
									型 芯	
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	肖飞	2003.4.15	标准化							1:1
审核						共21张 第13张			MJ-001-03	
工艺			批准							

支撑板-A3



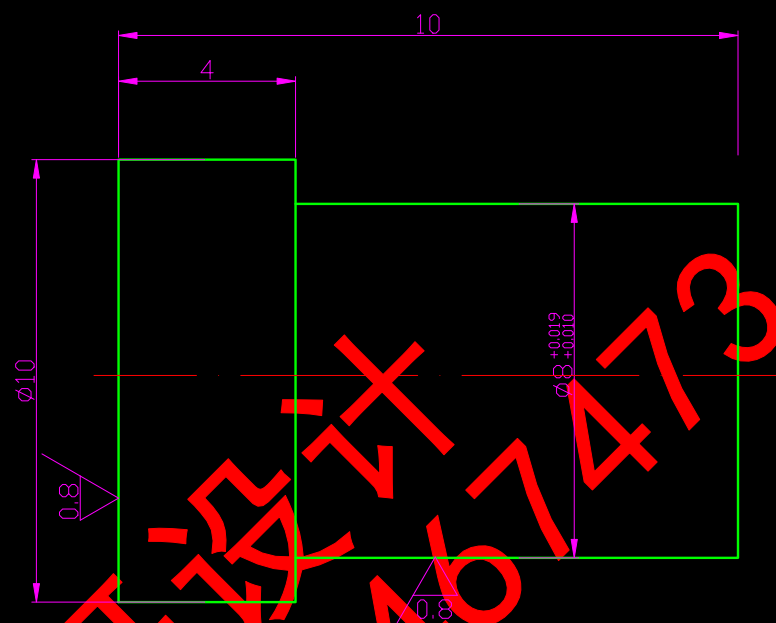
其余 $\nabla 6.3$

技术要求

1. 锐角加工成倒角为1X45°
2. 淬火处理硬度要达到HRC45~48

						45			盐城工学院	
									支 撑 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
设计	肖飞	2003.4.9	标准化							1:1
审核						共 21张 第16张			MJ-001-16	
工艺			批准							

其余 6.3

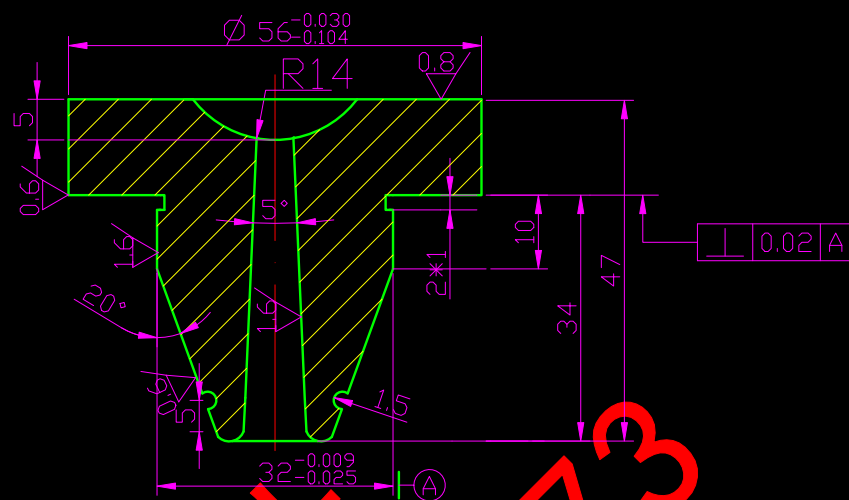


技术要求

1. 锐角加工成倒角为1X45°
2. 调质至HB230~270

						45			盐城工学院	
									支 撑 钉	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	肖飞	2003.4.21	标准化			阶段标记		重量	比例	MJ-001-20
									1: 1	
审核						共21张 第20张				
工艺			批准							

其余 $\sqrt{6.4}$



技术要求

1. 淬火处理HR50~55
2. 未注圆角R2

						T8A			盐城工学院	
									主流道衬套	
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	肖飞	2003.4.20	标准化							1:1
审核						共21张 第09张			MJ-001-09	
工艺			批准							