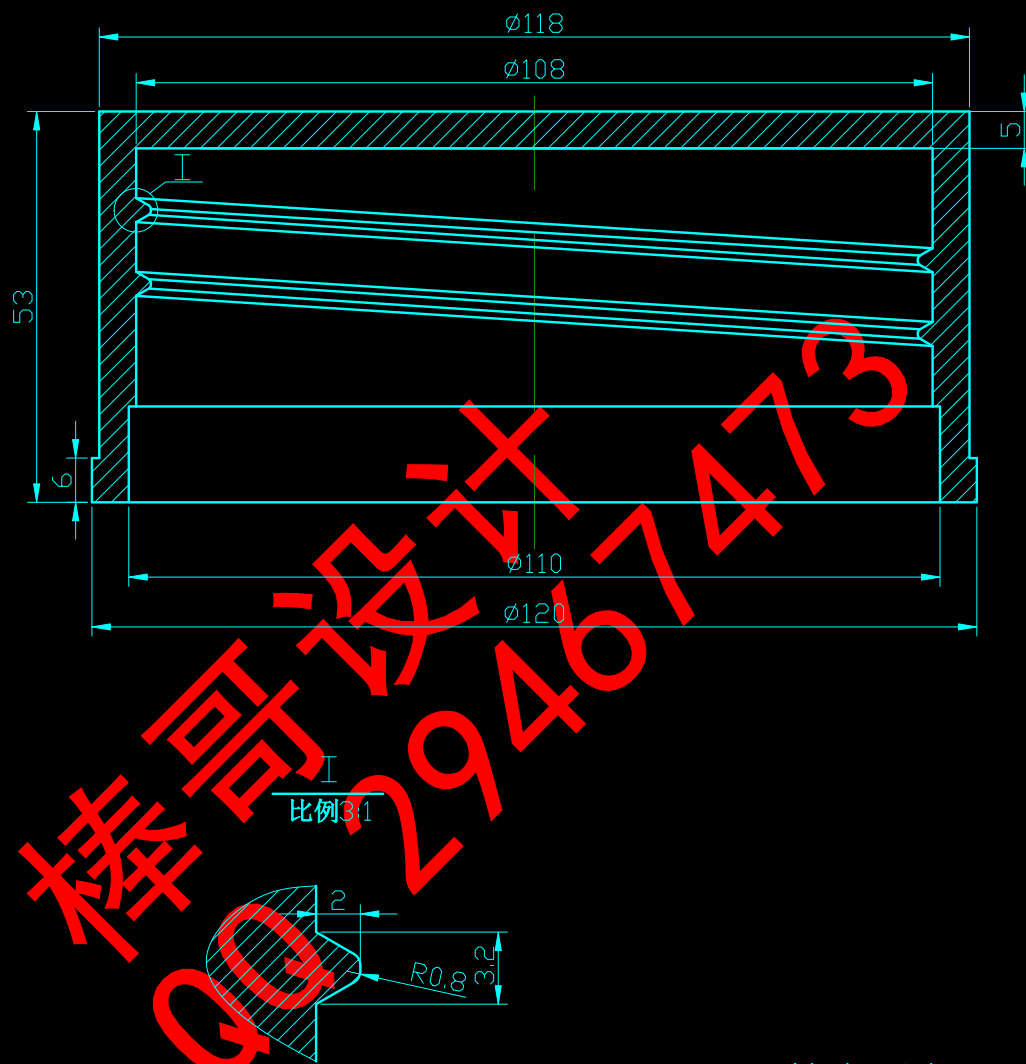


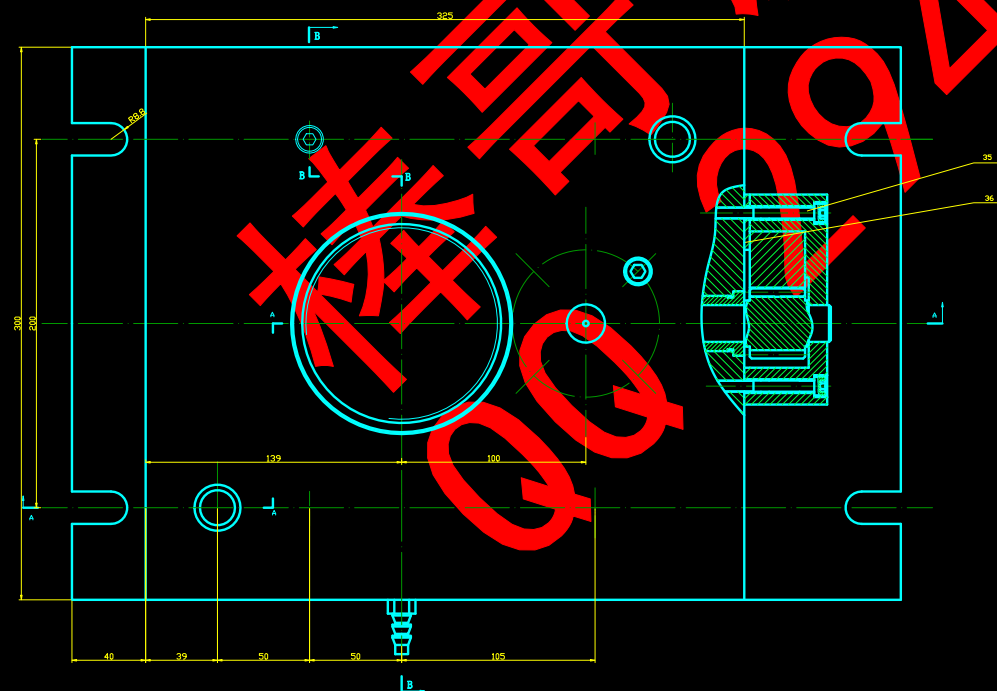
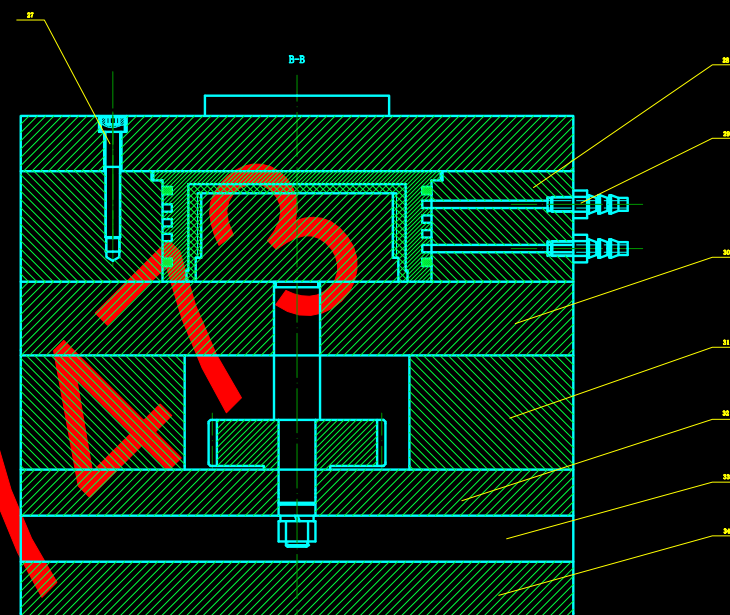
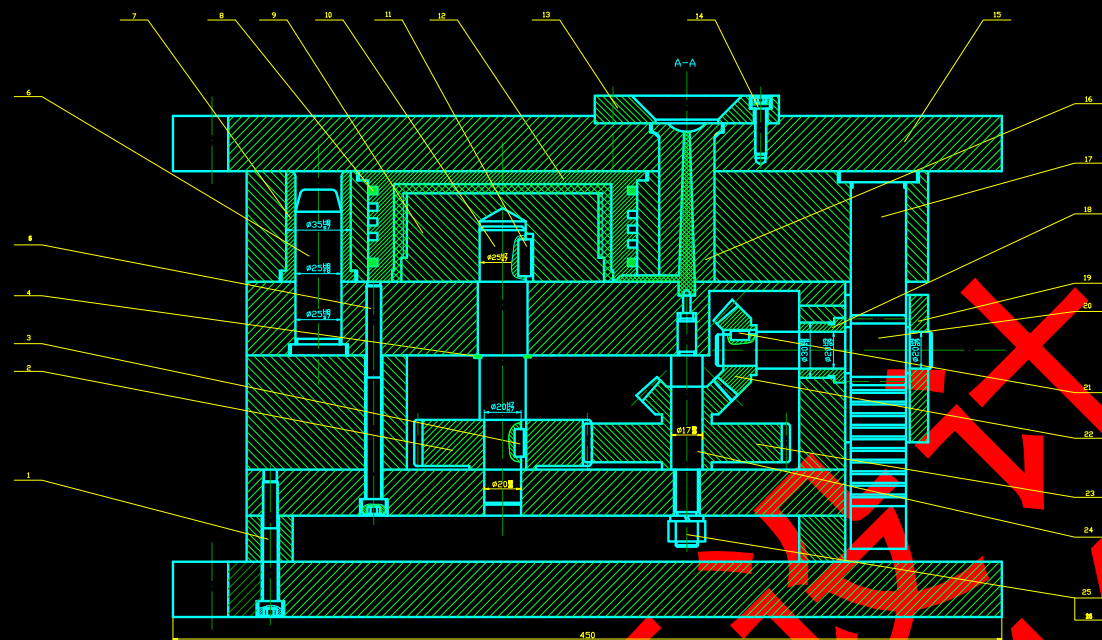


技术要求

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	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记	
设计	潘绪全	2003.6.12	标准化								
										ZSM-01-01	
审核								8 g	1:1		
工艺				批准		共 1 张 第 1 张					

1-总装配图-A0



说明

开模时,塑件被带到动模30上,固定在定模上的齿条17不动,迫使其相连的齿轮20旋转,通过齿轮传动,使型芯9沿脱出方向旋转,由于制品受到侧浇口的约束不随型芯旋转,于是塑件与型芯分离,至塑件完全脱出为止。

32	ZSM-05	助剂	1	45	桶	
33	GB70-85	丙内汽瓶安全阀	4	35	磅	MS00
34		砂纸(粗砂)	1	45	磅	
35	ZSM-01-11	助剂	2	45	桶	
36	ZSM-01-10	助剂	1	45	桶	
37		砂纸(细砂)	1	45	磅	
38		油漆(灰)	1	60	桶	
39		油漆(白)	2	45	桶	
40	ZSM-01-04	助剂	1	50	桶	
41	GB70-85	丙内汽瓶安全阀	4	35	磅	MS00
42	GB70-85	丙内汽瓶安全阀	1	45	磅	
43	GB70-85	丙内汽瓶安全阀	1	45	磅	
44	GB70-85	丙内汽瓶安全阀	1	45	磅	MS
45		油漆(灰)	1	60	桶	
46		油漆(白)	1	45	桶	
47		油漆(白)	1	45	桶	
48	GB70-85	丙内汽瓶安全阀	1	45	磅	
49		油漆(灰)	1	60	桶	
50		油漆(白)	1	45	桶	
51	ZSM-01-09	助剂	1	45	桶	
52		油漆(灰)	1	60	桶	
53		油漆(白)	1	45	桶	
54	ZSM-01-07	助剂	1	45	桶	
55	ZSM-01-05	助剂	1	45	桶	
56	GB70-85	丙内汽瓶安全阀	4	35	磅	MS25
57	ZSM-01-06	助剂	1	45	桶	
58		油漆(灰)	1	55	桶	
59	GB70-85	丙内汽瓶安全阀	1	45	磅	
60		油漆(灰)	1	60	桶	
61		油漆(白)	1	45	桶	
62	ZSM-01-08	助剂	2	45	桶	
63		油漆(灰)	1	55	桶	
64		油漆(白)	2	45	桶	
65	GB70-85	丙内汽瓶安全阀	4	35	磅	MS11
66	GB70-85	丙内汽瓶安全阀	1	45	磅	
67		油漆(灰)	1	45	桶	
68		油漆(白)	1	45	桶	

共 68 页
 第 1 页

装配图

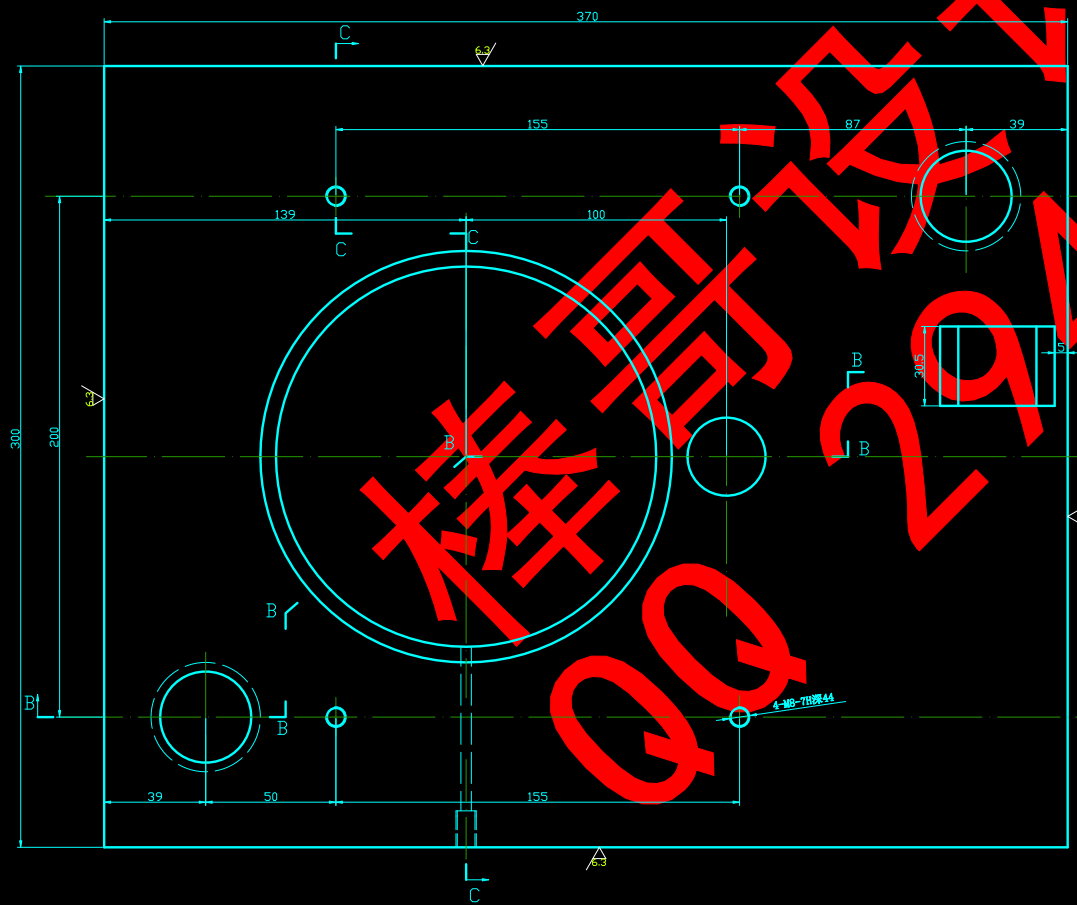
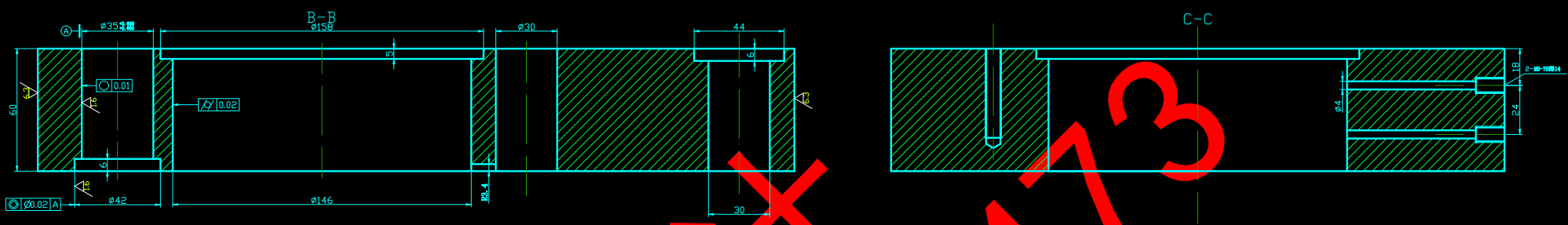
盐城工学院
药瓶盖注
射模

1-1

ZSM-01

2-定模板-A1

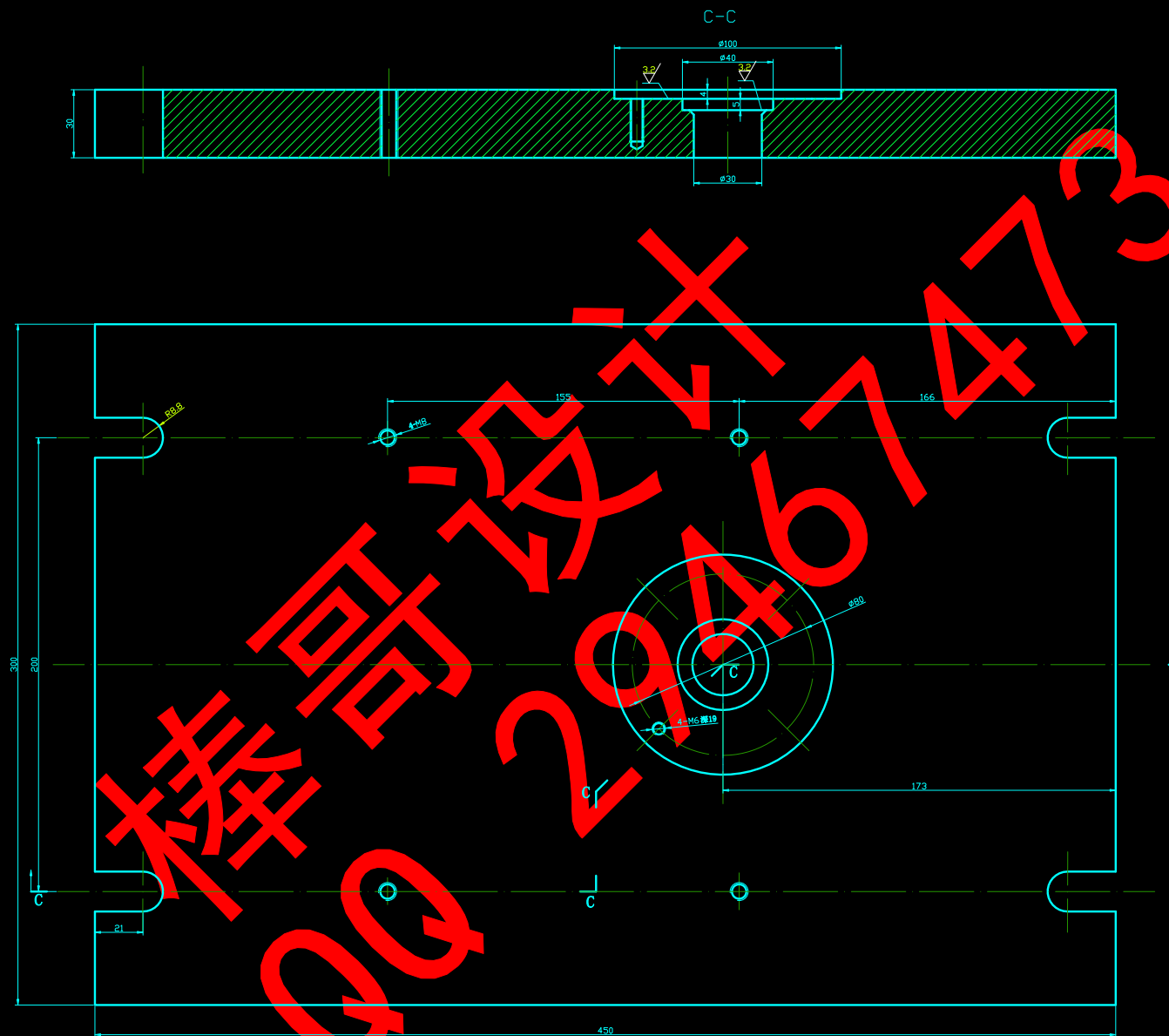
其余 $\sqrt{3}$



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	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	年月日					
设计	审核	制图	校对	标准	日期	阶段标记	重量	比例		
审核	工艺							1:1		
						共 1 张 第 1 张			ZSM-01-04	

3-定模固定板-A1



其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

技术要求

1. 锐边倒钝;
2. 淬火处理HRC37-42

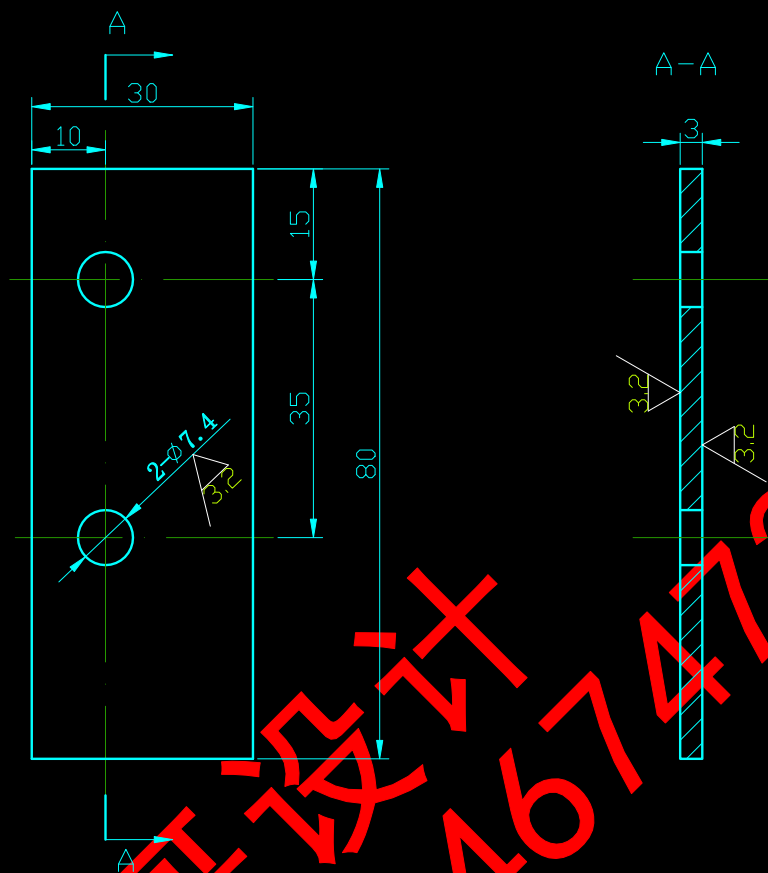
[illegible]

4-支撑板-A2



						45钢	盐城工学院		
							支撑板		
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	潘维全	2003.6.10	标准化						
审核								1:1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			
						ZSM-01-10			

其余 $\sqrt[6.3]{}$

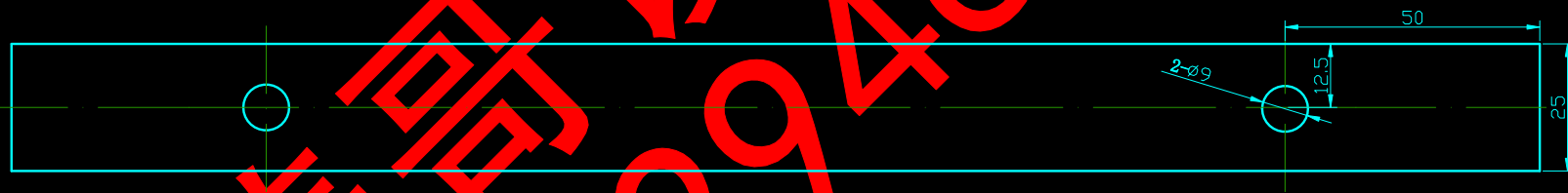
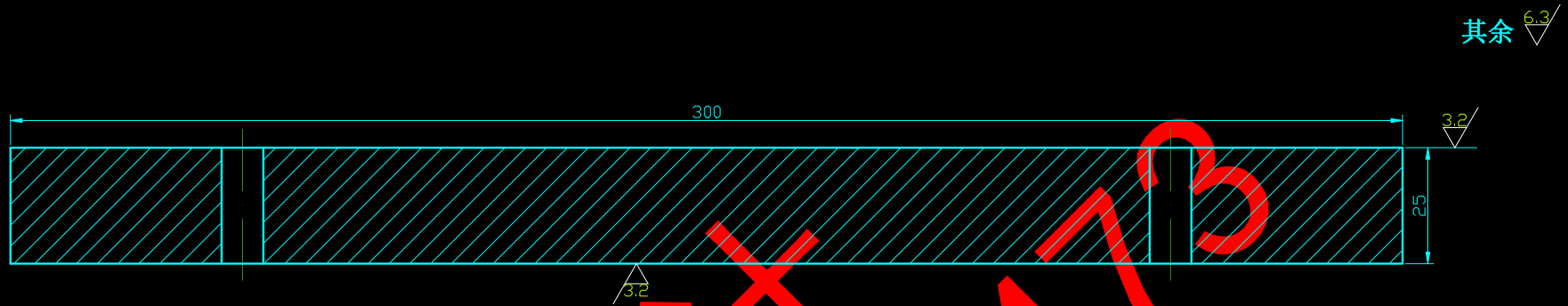


技术要求

1. 锐边倒钝;
2. 淬火处理HRC37-42

						45 钢			盐城工学院	
									垫板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			ZSM-01-03	
设计	潘绪全	2003.6.10	标准化				重量	比例		
								1:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

6-垫条-A3



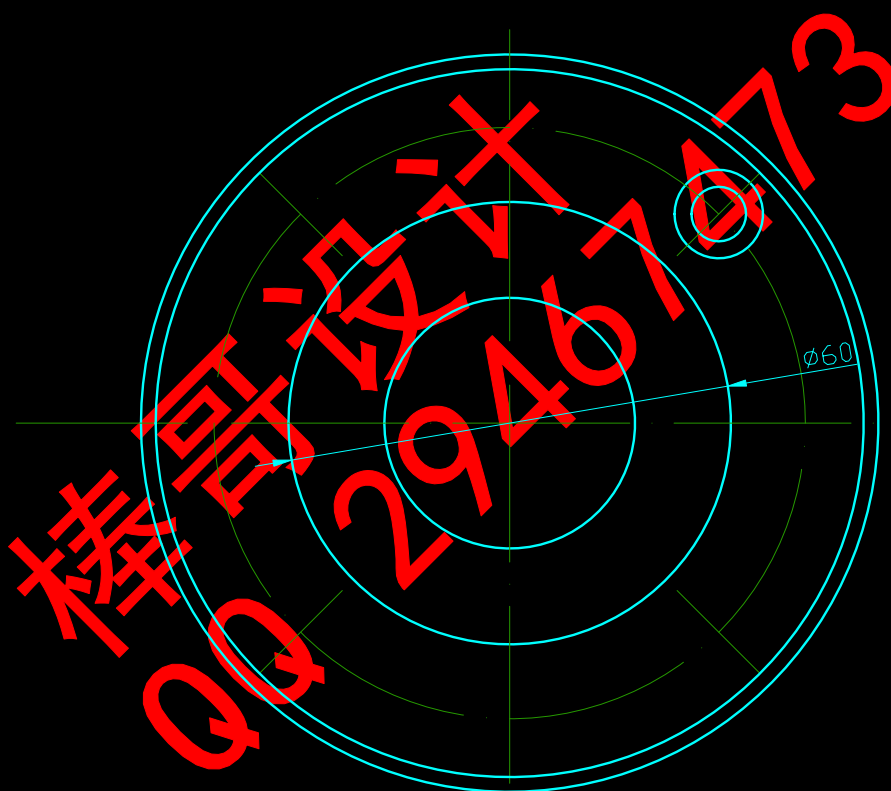
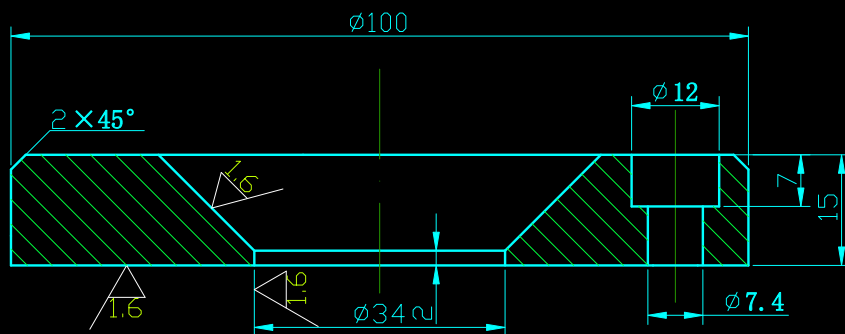
技术要求

1. 锐边倒钝;
2. 淬火处理HRC37-42

						45 钢			盐城工学院	
									垫条	
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	2003.6.10	标准化							1:1
审核						共 1 张 第 1 张			ZSM-01-11	
工艺			批准							

7-定位环-A4

其余 $\sqrt{3.2}$

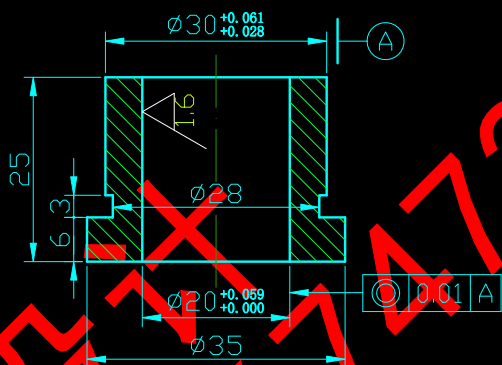


技术要求

- 锐边倒钝；
- 淬火处理HRC37-42

						45 钢			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	ZSM-01-06	
设计	潘绪全	2003.6.10	标准化					1:1		
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

其余 $\sqrt{3.2}$

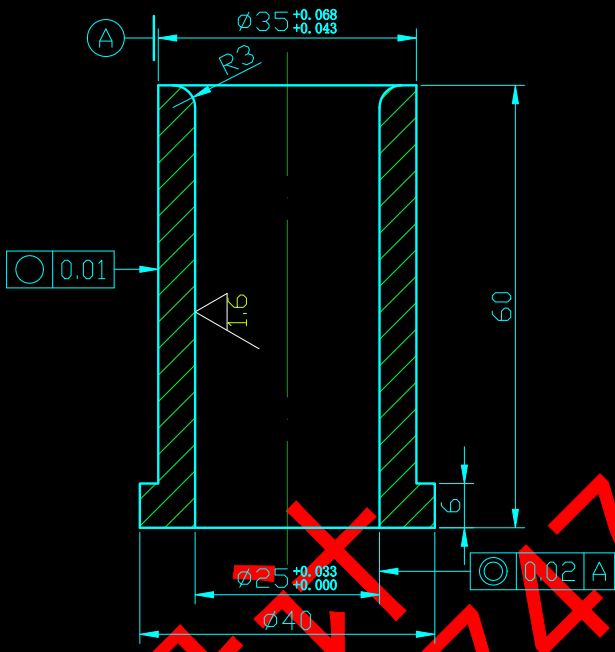


技术要求

- 1. 锐边倒钝;
- 2. 淬火处理HRC37-42

						T7A					盐城工学院				
											圆套				
标记	处数	分区	更改文件号		签名										
设计	潘绪全		2003.6.10		标准化		阶段标记			重量	比例	ZSM-01-09			
										1:1					
审核															
工艺				批准			共 1 张 第 1 张								

其余 $\sqrt{3.2}$

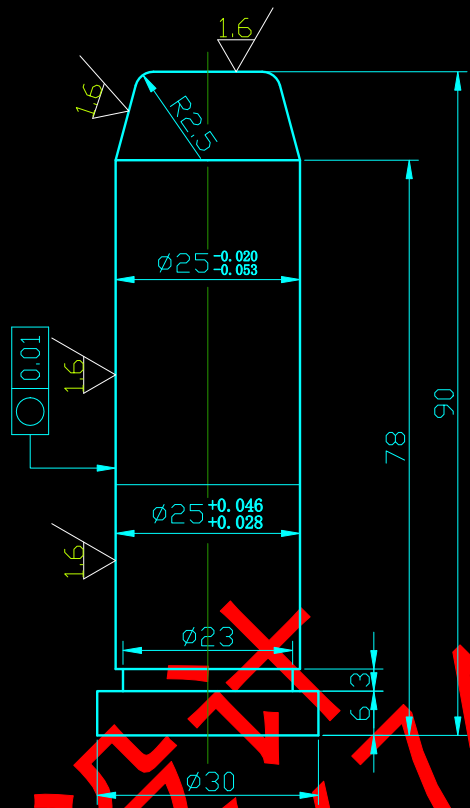


技术要求

- 1. 锐边倒钝；
- 2. 淬火处理HRC37-42

						T7A					盐城工学院				
											导套				
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日	阶段标记			重量	比例	ZSM-01-08			
设计	潘绪全	2003.6.10	标准化							1:1					
审核															
工艺			批准				共 1 张 第 1 张								

其余 $\sqrt{3.2}$



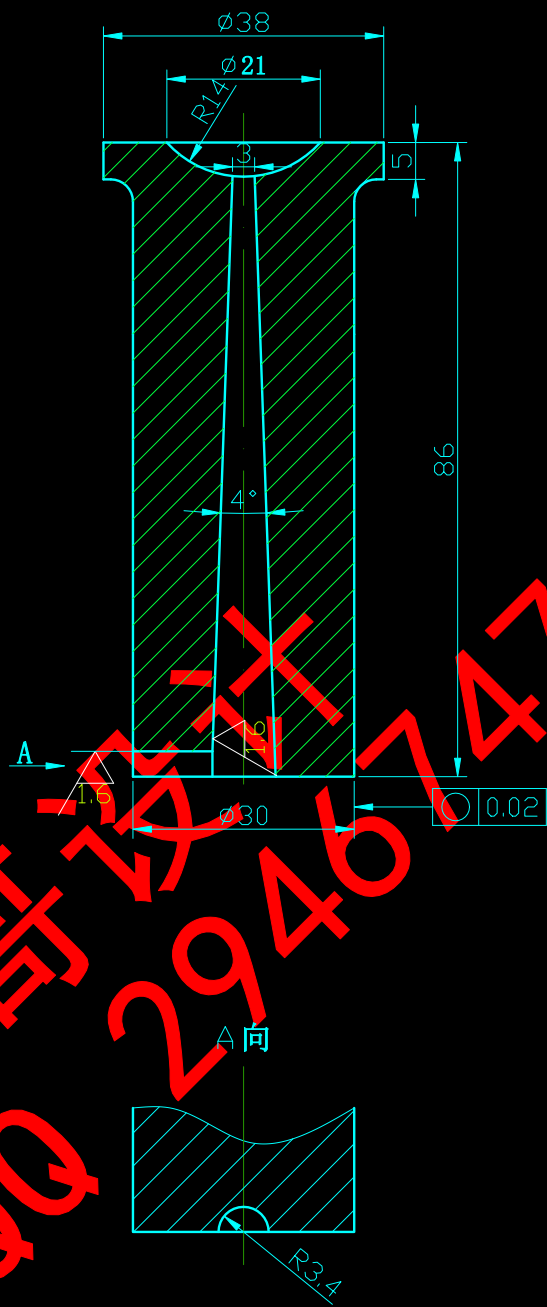
技术要求

- 1. 锐边倒钝;
- 2. 淬火处理HRC37-42

						T7A			盐城工学院	
									导柱	
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	2003.6.10	标准化							1:1
审核						共 1 张 第 1 张			ZSM-01-02	
工艺			批准							

1-浇口套-A4

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

- 1. 锐边倒钝;
- 2. 淬火处理HRC37-42

						45 钢			盐城工学院	
									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	ZSM-01-07
设计	潘绪全	2003.6.10	标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				