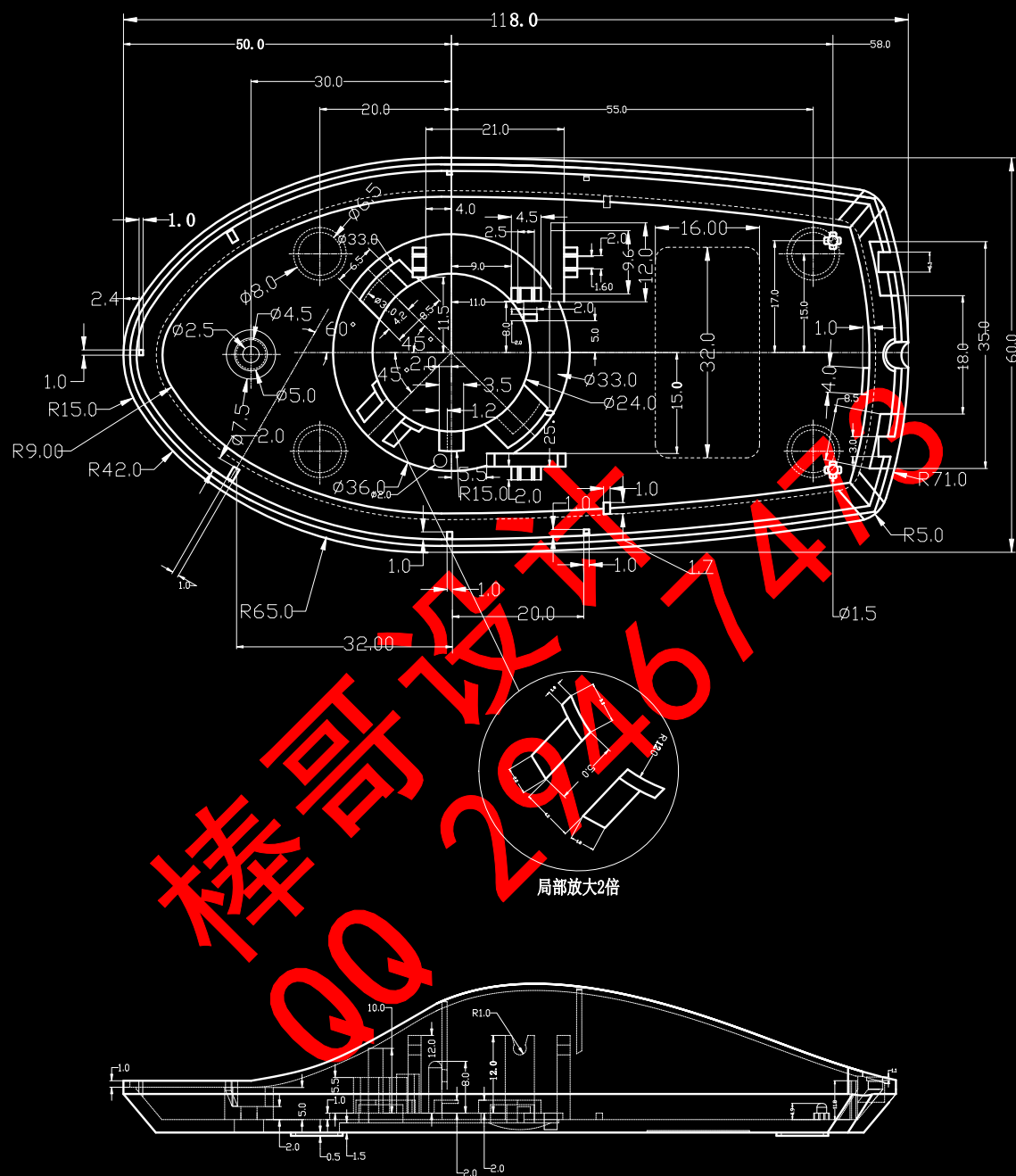
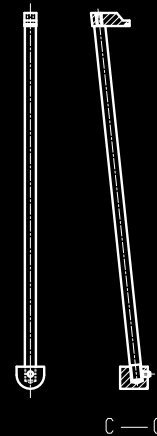
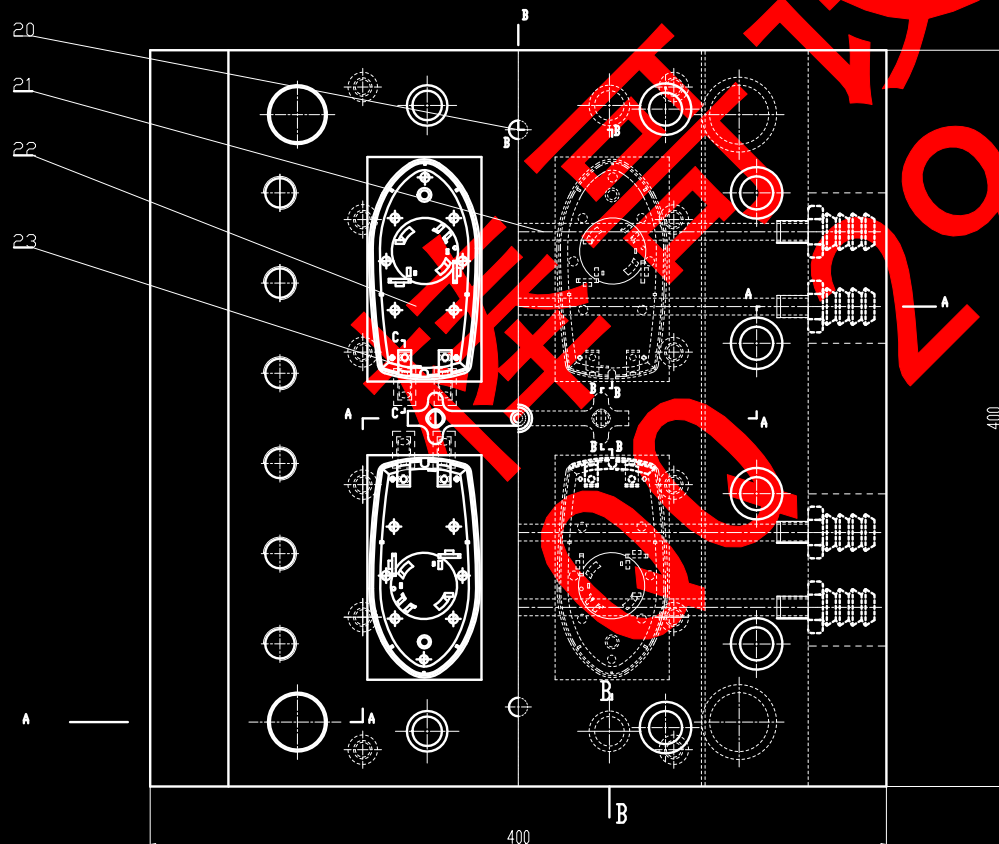
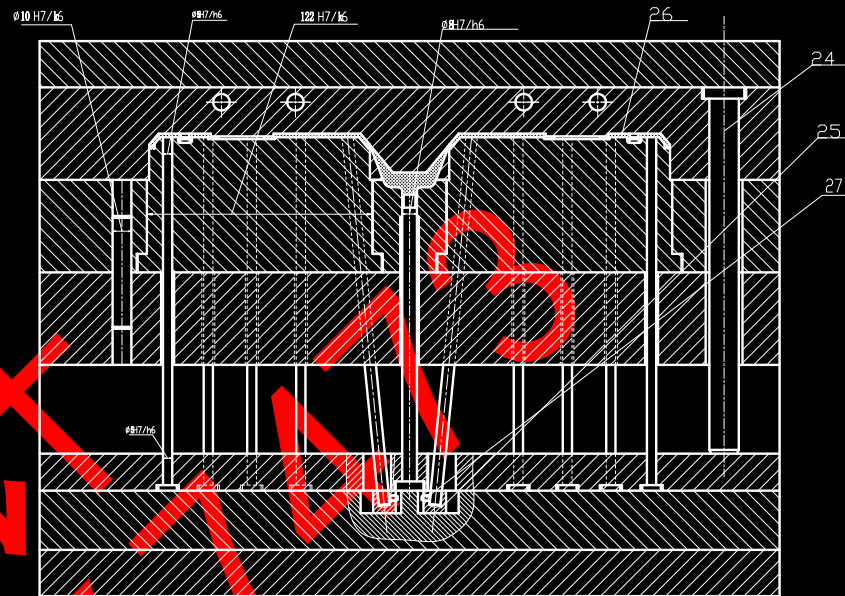
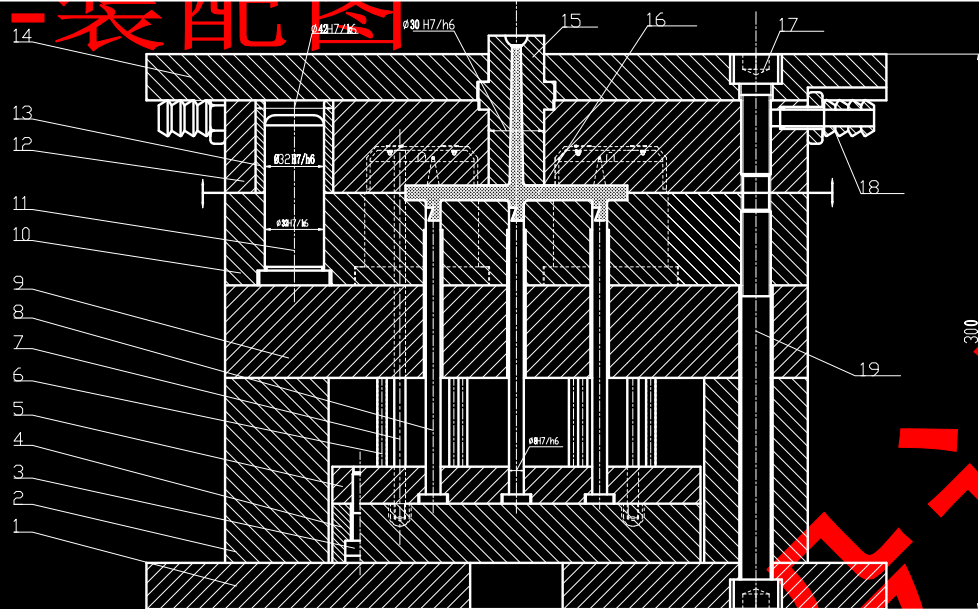




局部放大2倍

注塑模零件图			比例	2:1
			共 张	第 张
制图				
审核				

A0-装配图

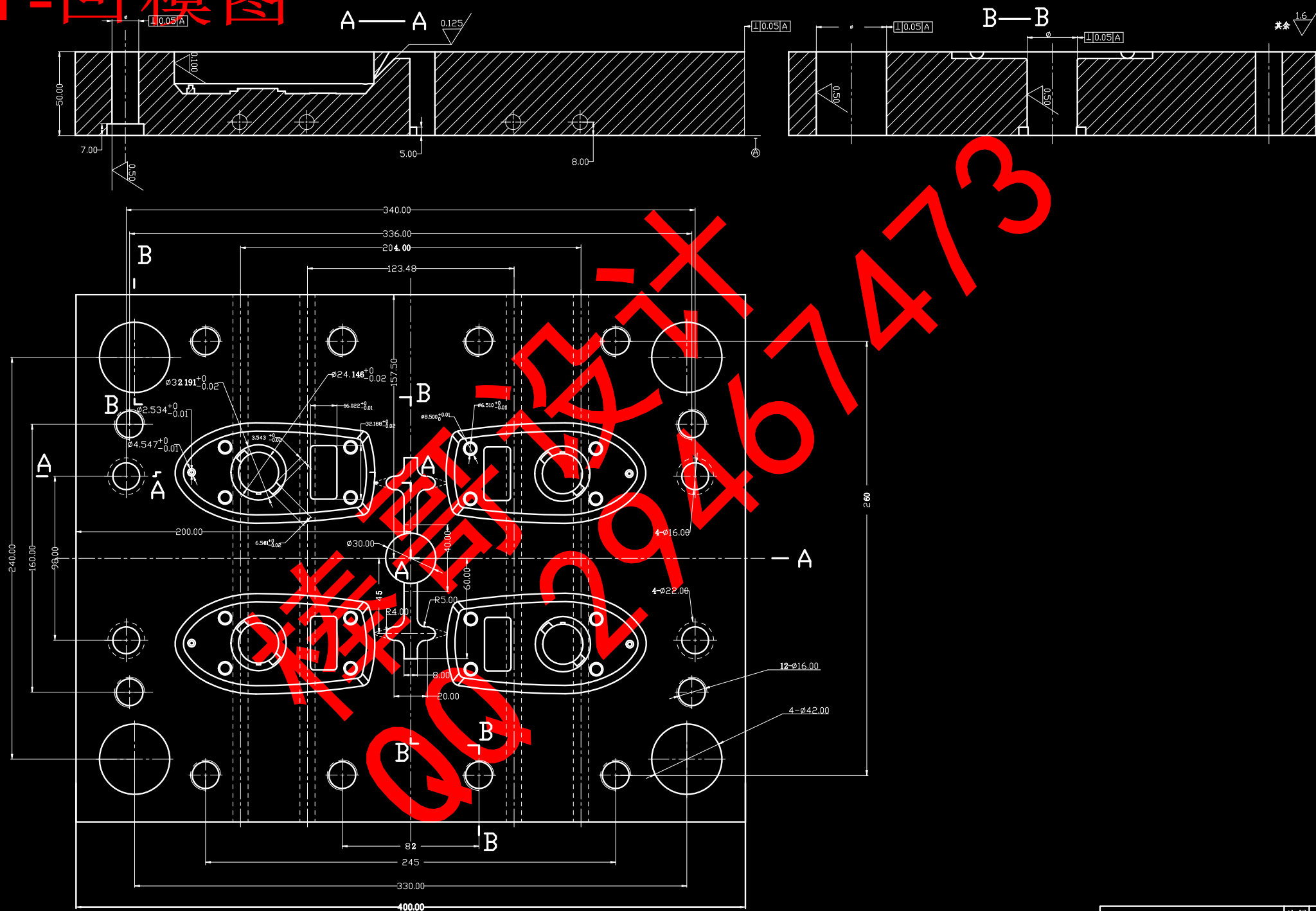


技术说明

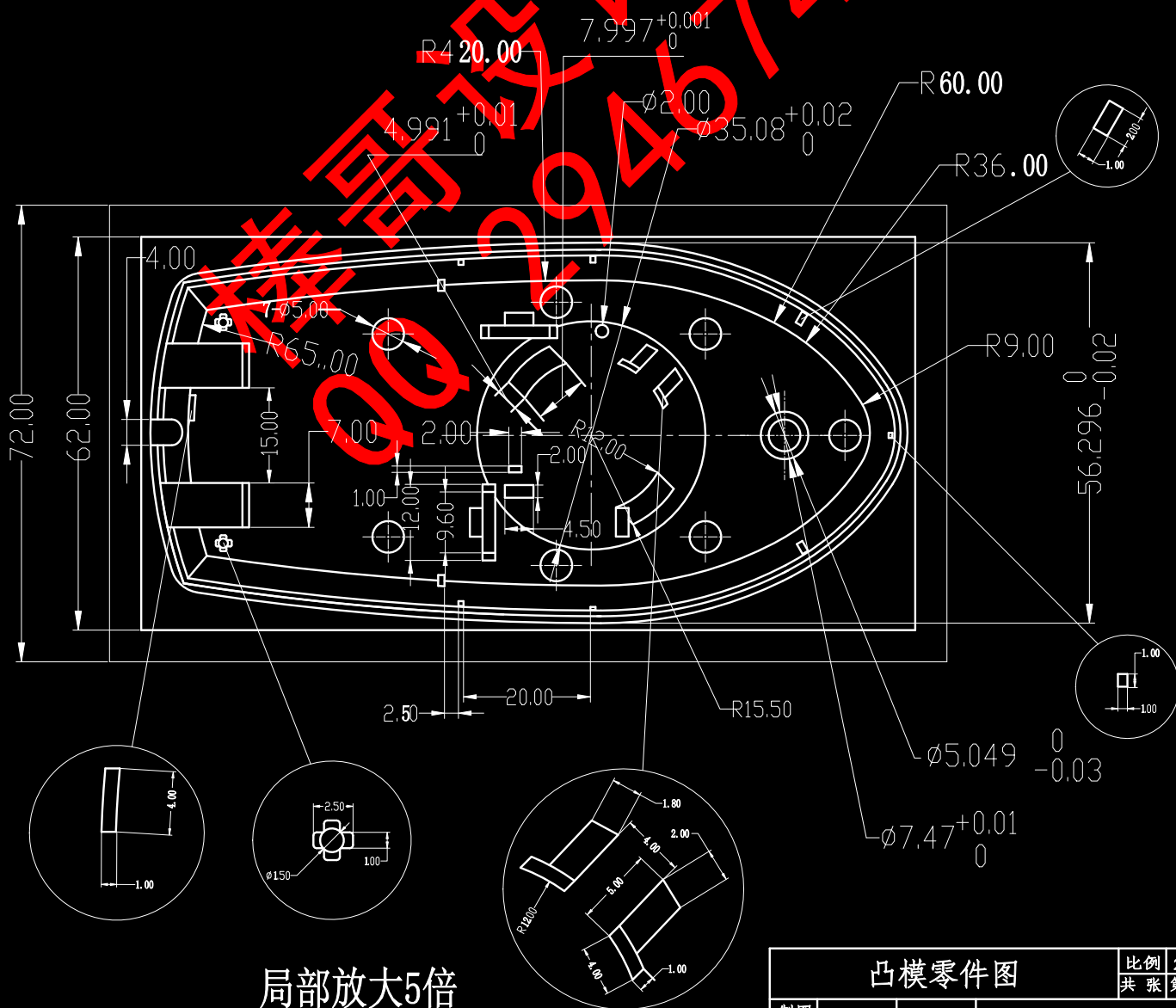
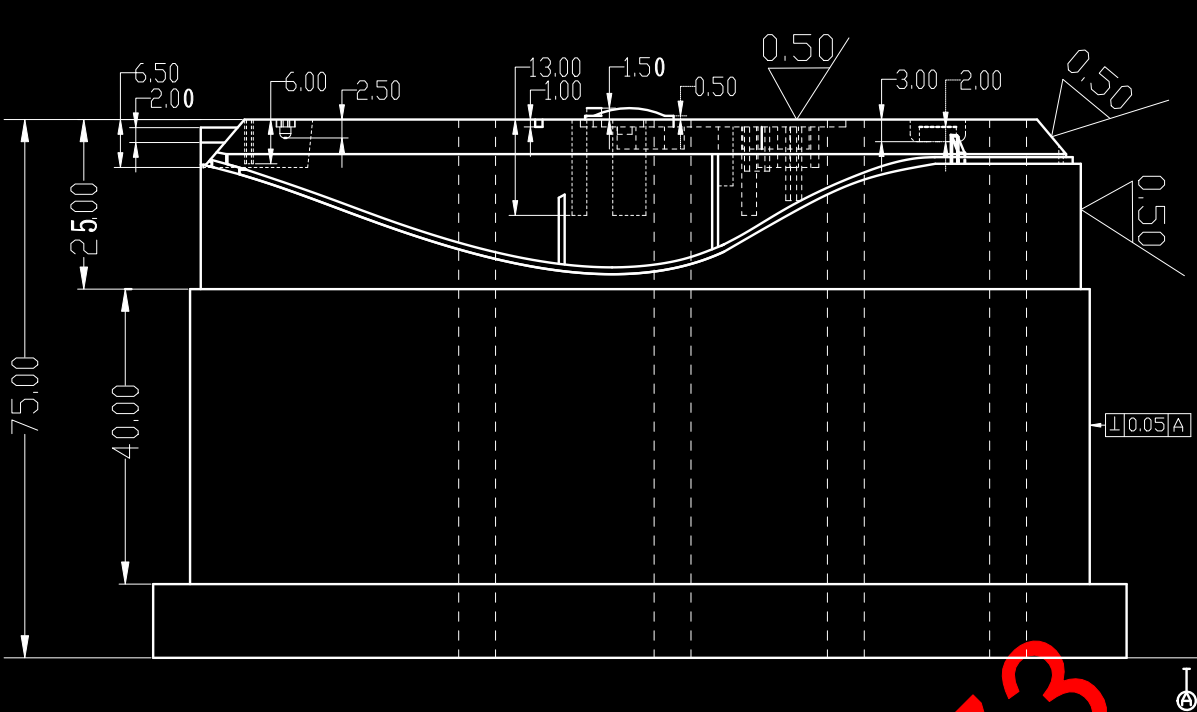
1. 注射模具T-2-125A.
2. 采用标准口方式. 进料.
3. 一、二、三、四、五、六、七、八、九、十、十一、十二、十三、十四、十五、十六、十七、十八、十九、二十、二十一、二十二、二十三、二十四、二十五、二十六、二十七、二十八、二十九、三十、三十一、三十二、三十三、三十四、三十五、三十六、三十七、三十八、三十九、四十、四十一、四十二、四十三、四十四、四十五、四十六、四十七、四十八、四十九、五十、五十一、五十二、五十三、五十四、五十五、五十六、五十七、五十八、五十九、六十、六十一、六十二、六十三、六十四、六十五、六十六、六十七、六十八、六十九、七十、七十一、七十二、七十三、七十四、七十五、七十六、七十七、七十八、七十九、八十、八十一、八十二、八十三、八十四、八十五、八十六、八十七、八十八、八十九、九十、九十一、九十二、九十三、九十四、九十五、九十六、九十七、九十八、九十九、一百.
4. 此图仅供参考, 不作为生产依据. 为保证零件质量, 原图采用了7级精度.
5. D-D 为分模面.

27	固定螺栓	2		GB73-85
26	零件	4	HIPS	
25	薄片	8	40Cr	
24	定位销	4	T8A	GB4109.1-84
23	内轴衬板	8	45	
22	薄片	4	45	
21	冷却水道	4		
20	定位销衬板	2	35	GB119-86
19	固定螺栓	12		GB70-85
18	水管	8		
17	固定螺栓	12		
16	分模面	4		
15	分模面	8		
14	分模面	1	Q235A	GB712886.1-90
13	分模面	4	T8A	GB4109.2-84
12	分模面	1	45	GB4109.1-84
11	分模面	4	T8A	GB4109.1-84
10	固定销衬板	1	45	GB4109.1-84
9	分模面	1	45	GB4109.1-84
8	分模面	3	T8A	
7	内轴衬板	8	T8A	
6	薄片	28	T8A	GB4109.1-84
5	薄片衬板	1	45	GB4109.1-84
4	薄片	1	45	GB4109.1-84
3	固定螺栓	12		GB70-85
2	薄片	2	Q235A	GB4109.1-84
1	薄片	1	Q235A	GB712886.1-90
序号	零件名称	数量	材料	备注
鼠标下盖注射模总装图				
制图	审核	5.3		

A1-凹模图

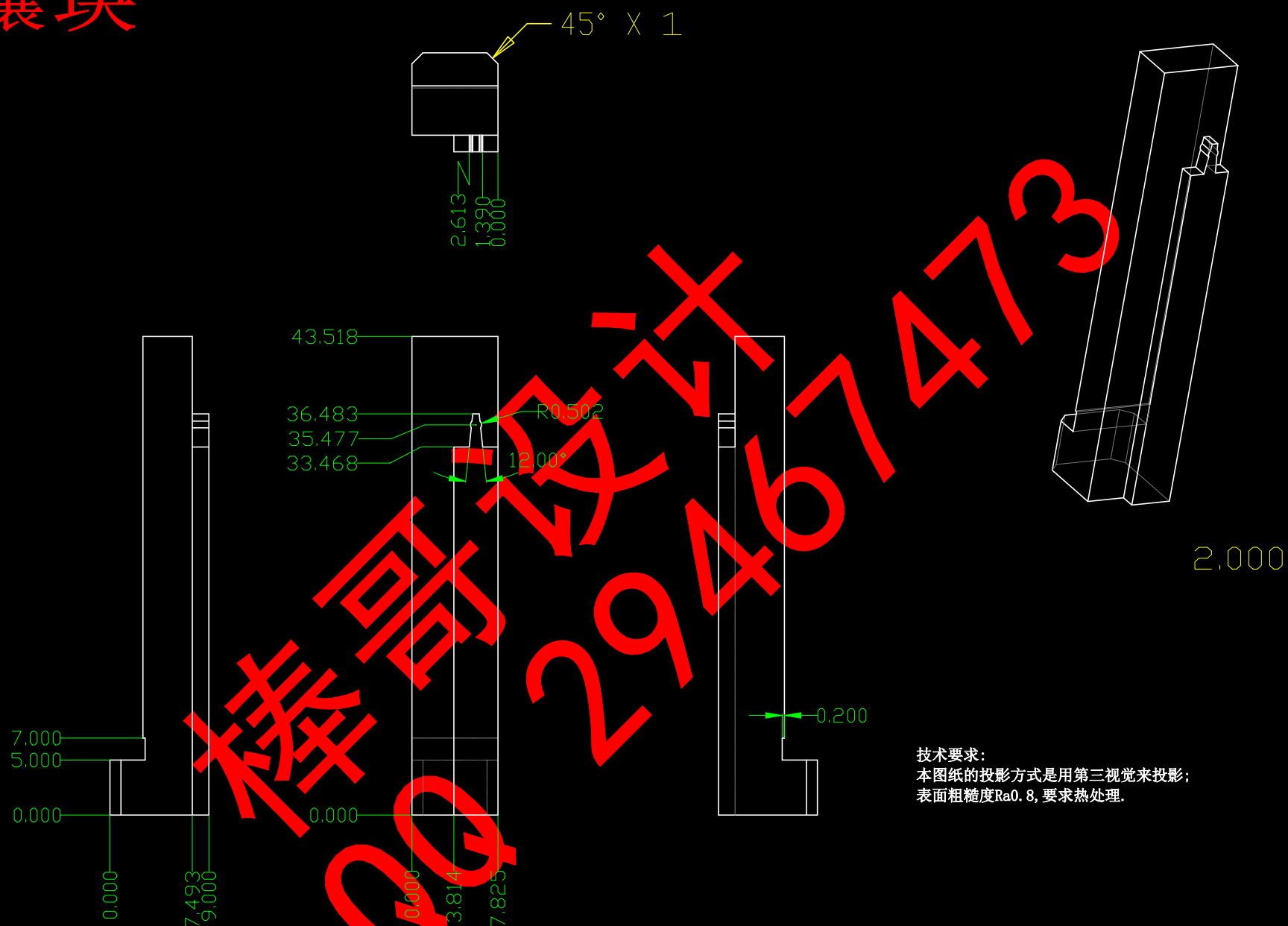


A2-凸模图



凸模零件图			比例	2:1
制图			共	张
审核			第	张

A3-镶块



技术要求:
本图纸的投影方式是用第三视觉来投影;
表面粗糙度Ra0.8, 要求热处理.

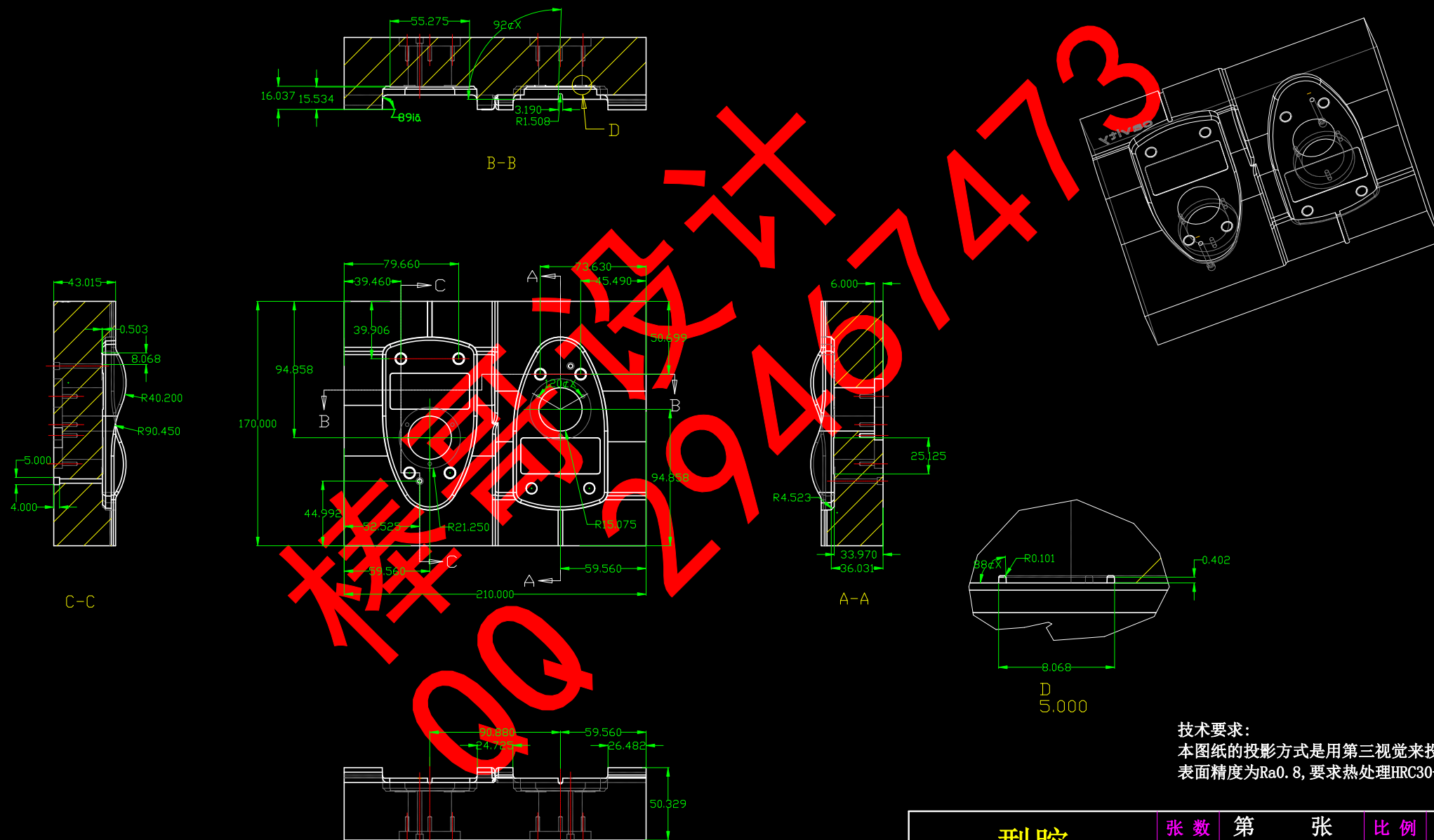
镶块1			张数	第 张	比 例	1:1
			数量	1	图 号	A4
制 图						
校 核						

A3-斜销



斜销2			张 数	第 张	比 例	1:1
			数 量	1	图 号	A4
制 图						
校 核						

A3-型腔



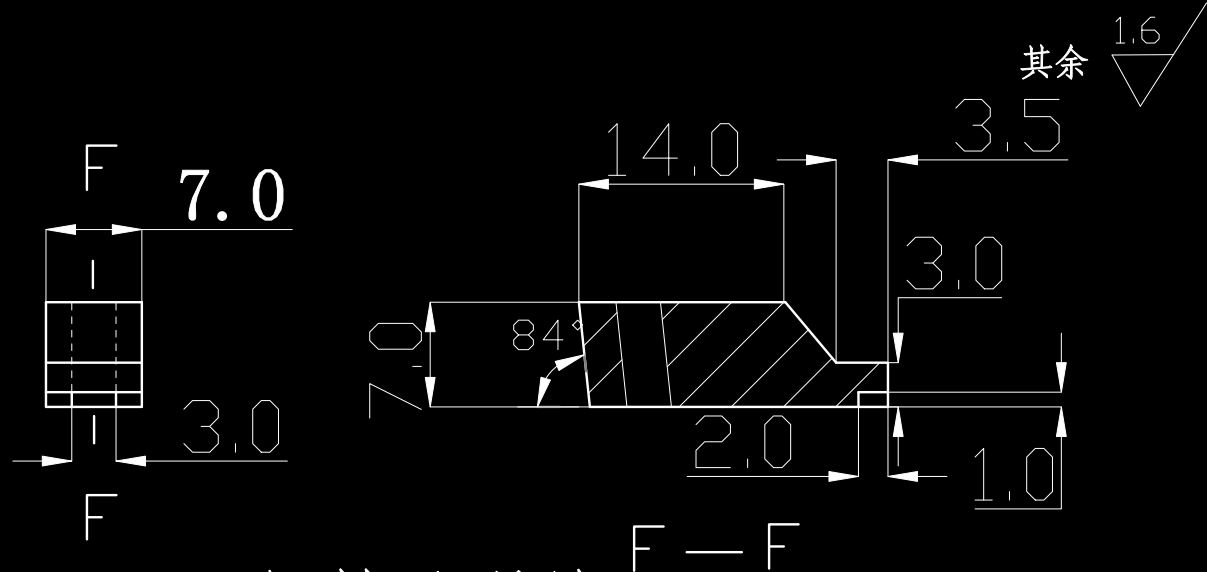
技术要求:
本图纸的投影方式是用第三视觉来投影;
表面精度为Ra0.8, 要求热处理HRC30-35.

型腔

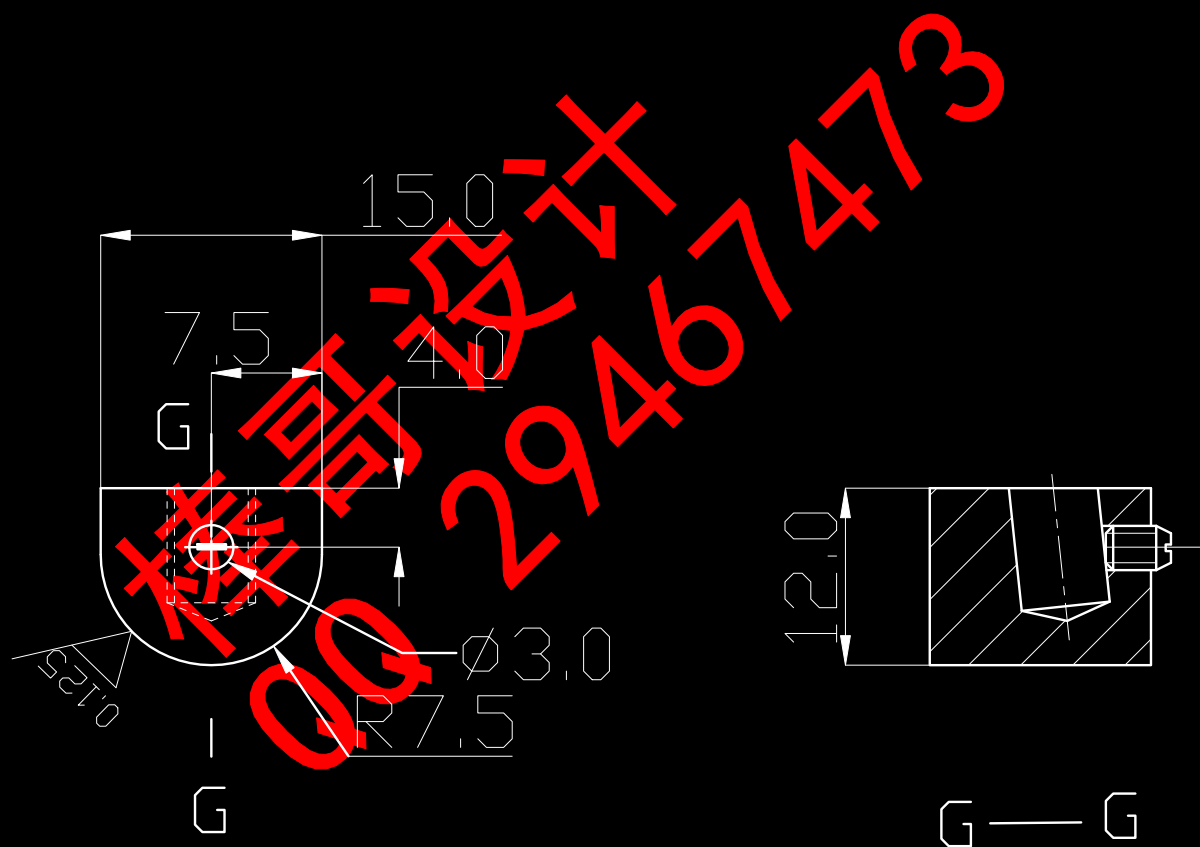
张数	第	张	比例	21
数量	1		图号	A2

制图

校核



侧抽芯滑块



侧抽芯杆滑块

侧抽芯滑块零件图

比例	2:1
共张	第张

制图

审核