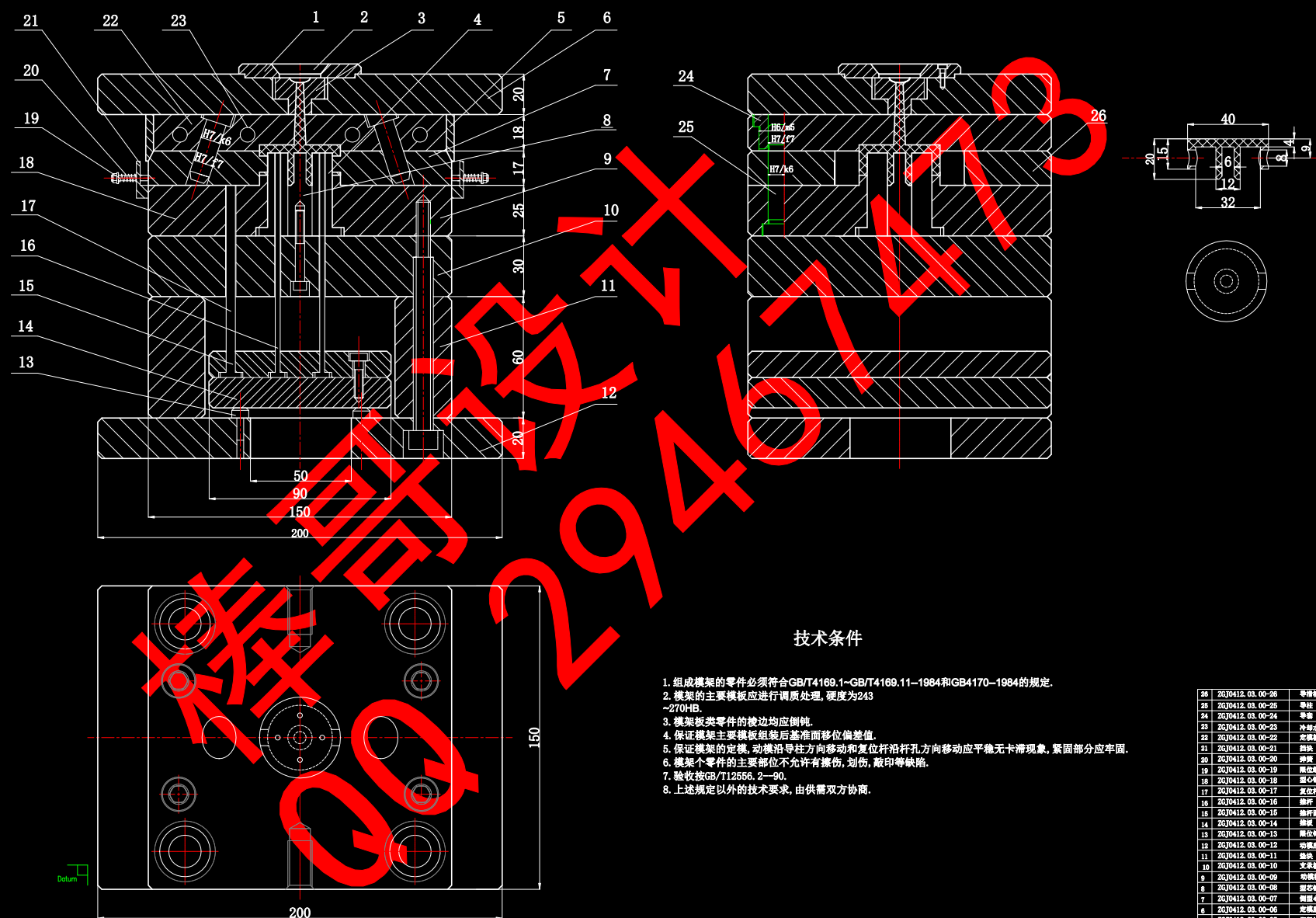


技术要求:

1. 制件表面光滑平整, 不准有飞边、毛刺及其它外观缺陷。
2. 色泽均匀协调, 不准有气泡、裂纹、划痕、缩孔等缺陷。
3. 制件尺寸要求在偏差范围之内, 并达到所需要的精度。

						POM			盒盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核										
工艺			批准							

A0-模具装配图

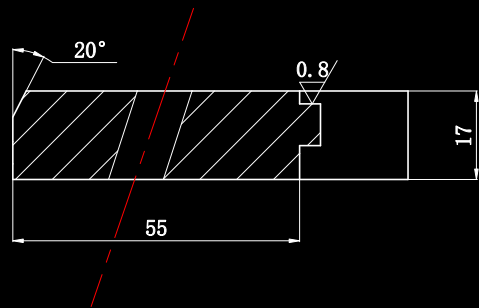


技术条件

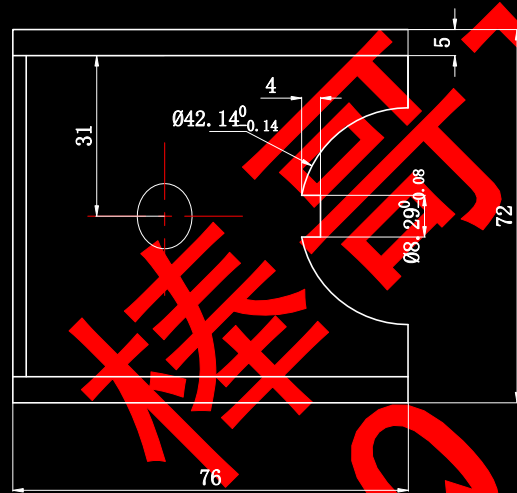
1. 组成模架的零件必须符合GB/T4169.1—GB/T4169.11—1984和GB4170—1984的规定。
2. 模架的主要模板应进行调质处理, 硬度为243~270HB。
3. 模架板类零件的棱边均应倒钝。
4. 保证模架主要模板装配后基准面移位偏差值。
5. 保证模架的定模、动模沿导柱方向移动和导柱杆沿杆孔方向移动应平稳无卡滞现象, 紧固部分应牢固。
6. 模架个零件的主要部位不允许有划伤、裂纹、胶印等缺陷。
7. 验收按GB/T12556.2—90。
8. 上述规定以外的技术要求, 由供需双方协商。

[illegible]

A3-侧型心滑块



其余 $\sqrt{3.2}$

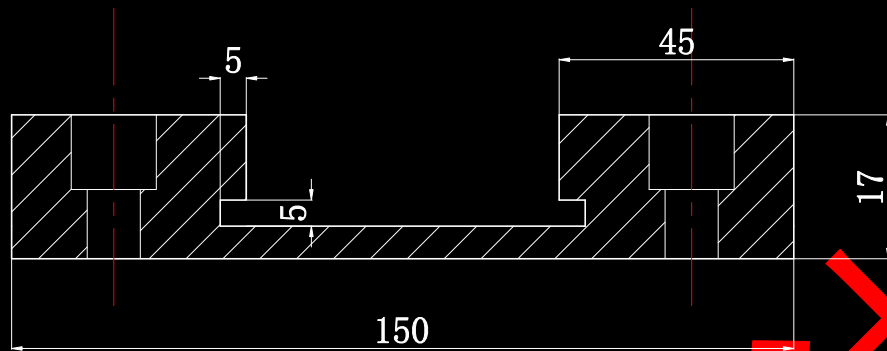


技术要求:

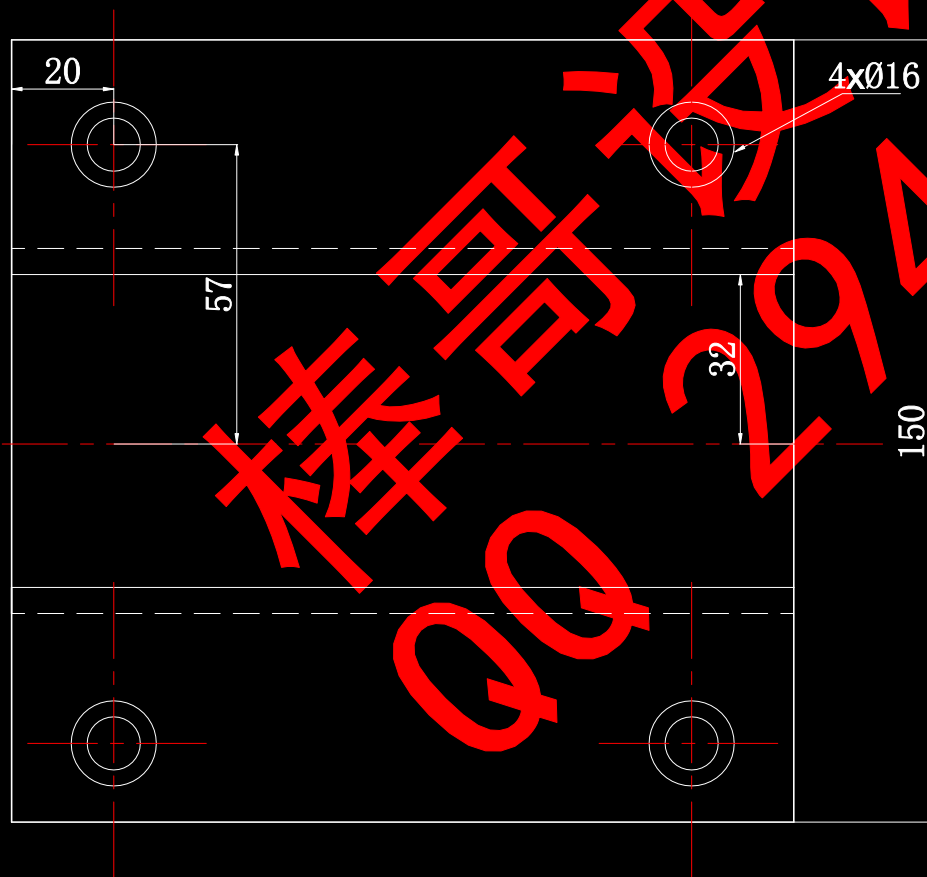
1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册〈金属机械加工工艺员手册〉.
3. 需要热处理.
4. 滑块与导槽间间隙配合.
5. 其余可按GB/T12556.2—90验收.

						T10			侧型心滑块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	ZGJ0412. 03. 00-07
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	

A3-导滑槽



其余 $\sqrt{3.2}$

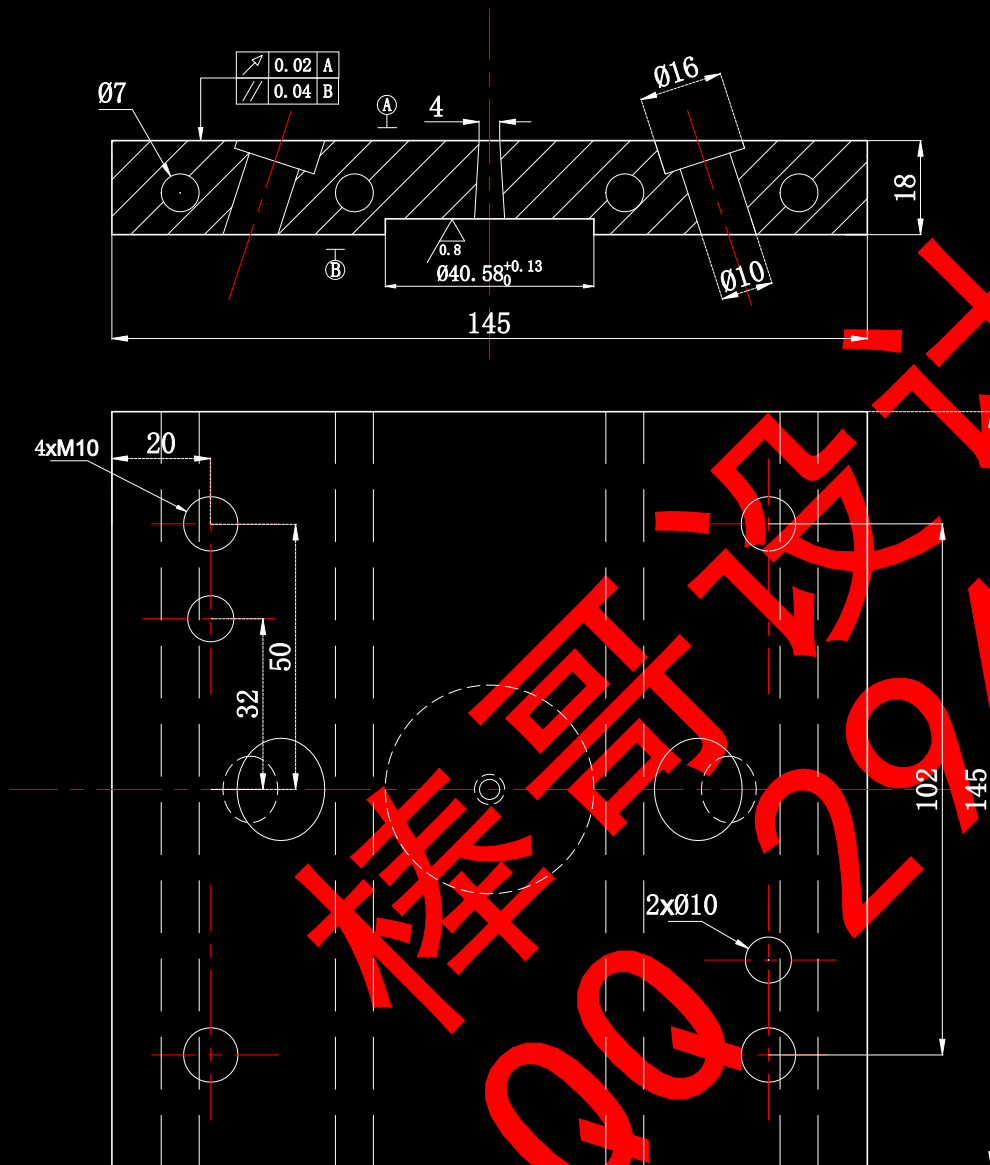


技术要求:

1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 其余可按GB/T12556.2---90验收.

						45			导滑槽
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			标准化					1:1	ZGJ0412. 03. 00-26
审核									
工艺			批准			共	张	第 张	

A3-定模板



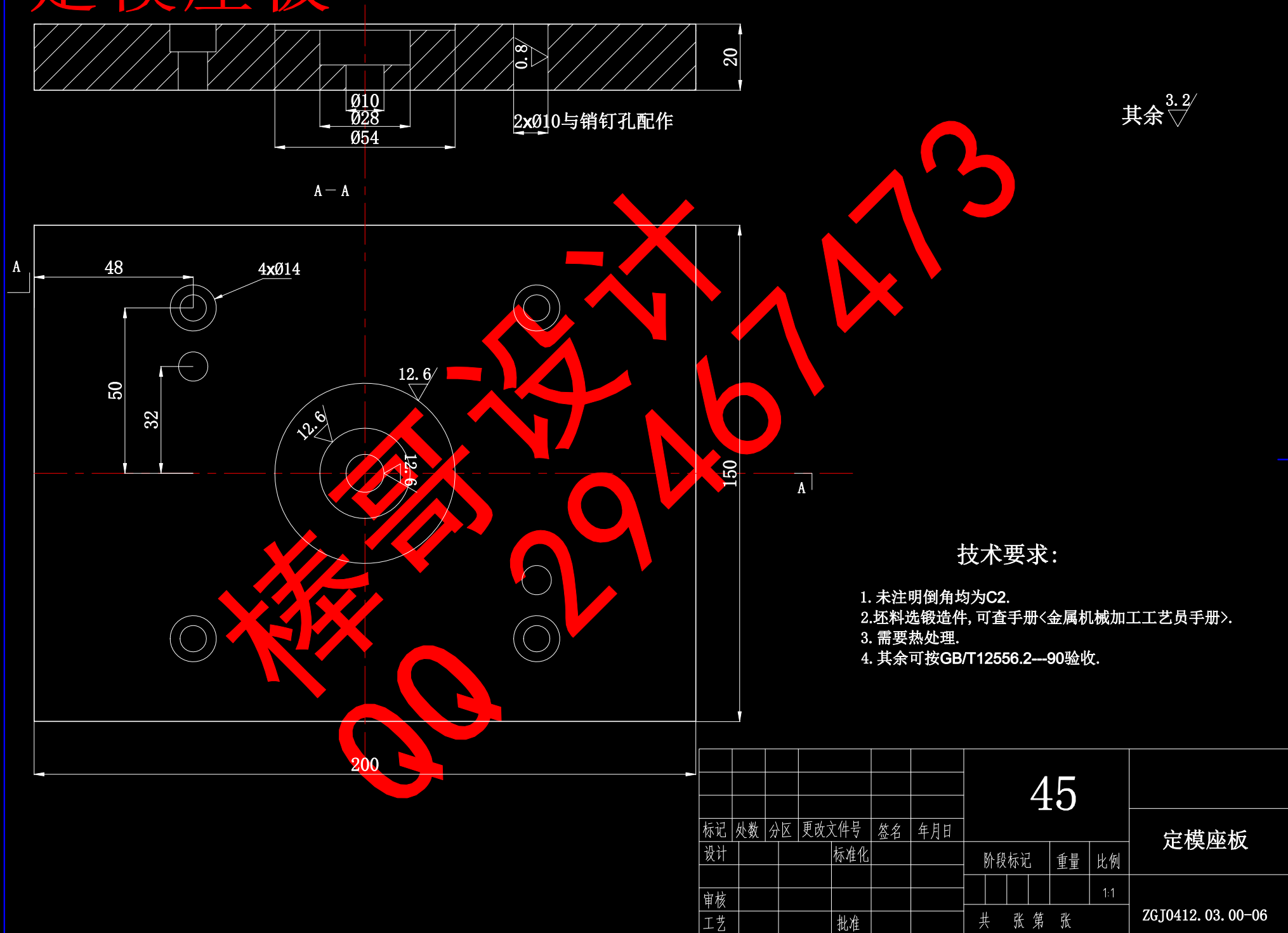
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求:

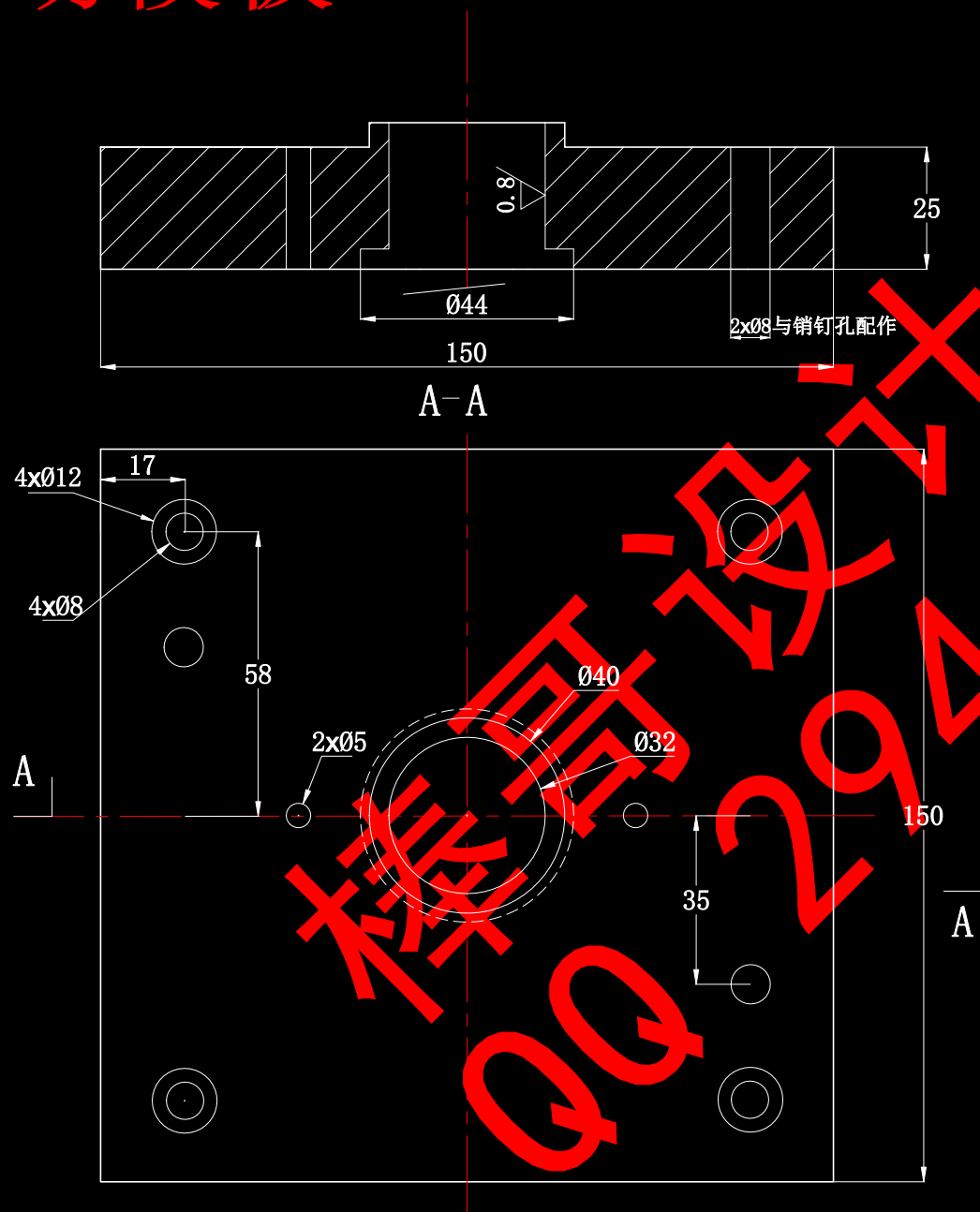
1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 导柱与导套间隙配合.
5. 其余可按GB/T12556.2—90验收.

						40Cr			定模板
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	唐闻虎		标准化					1:1	ZGJ0412. 03. 00-22
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

A3-定模座板



A3-动模板



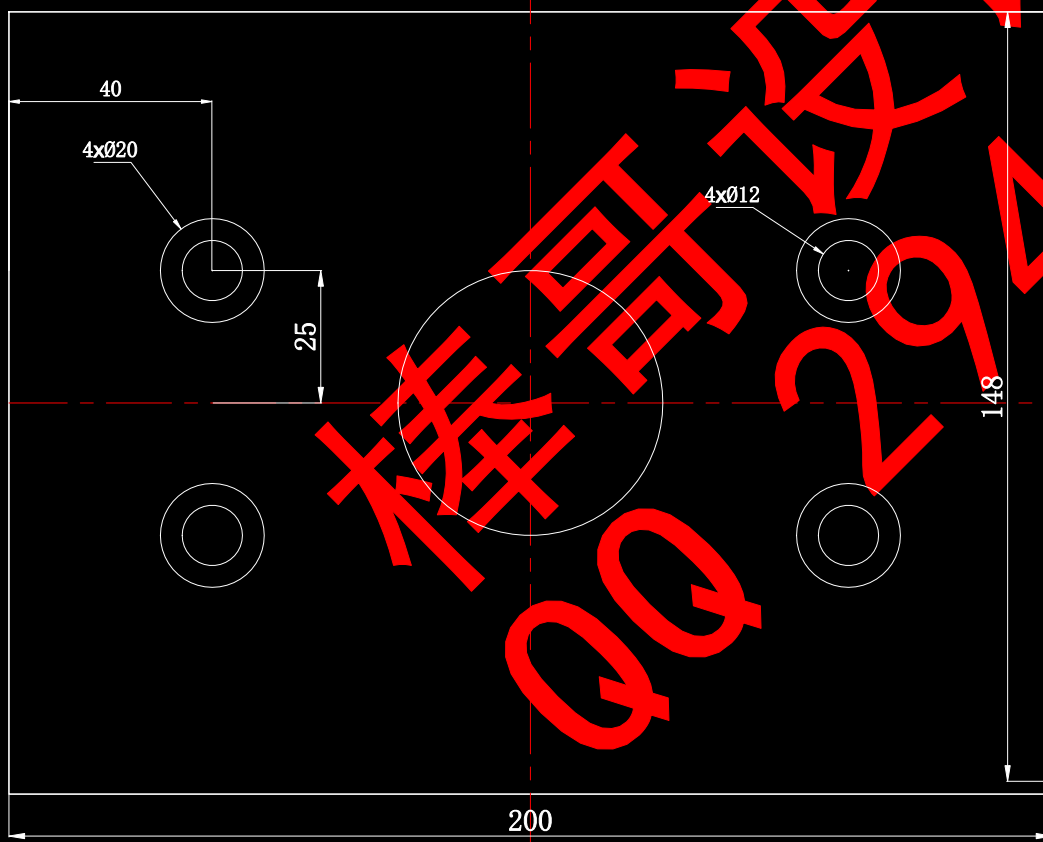
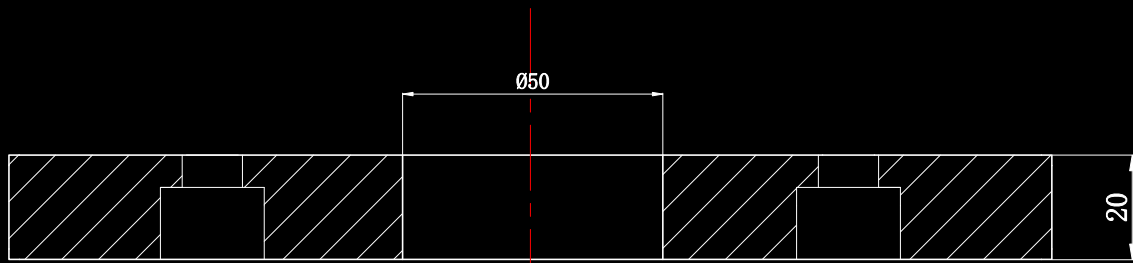
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求:

1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 其余可按GB/T12556.2—90验收.

						45			动模板
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			标准化					1:1	ZGJ0412. 03. 00-09
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

A3-动模座板



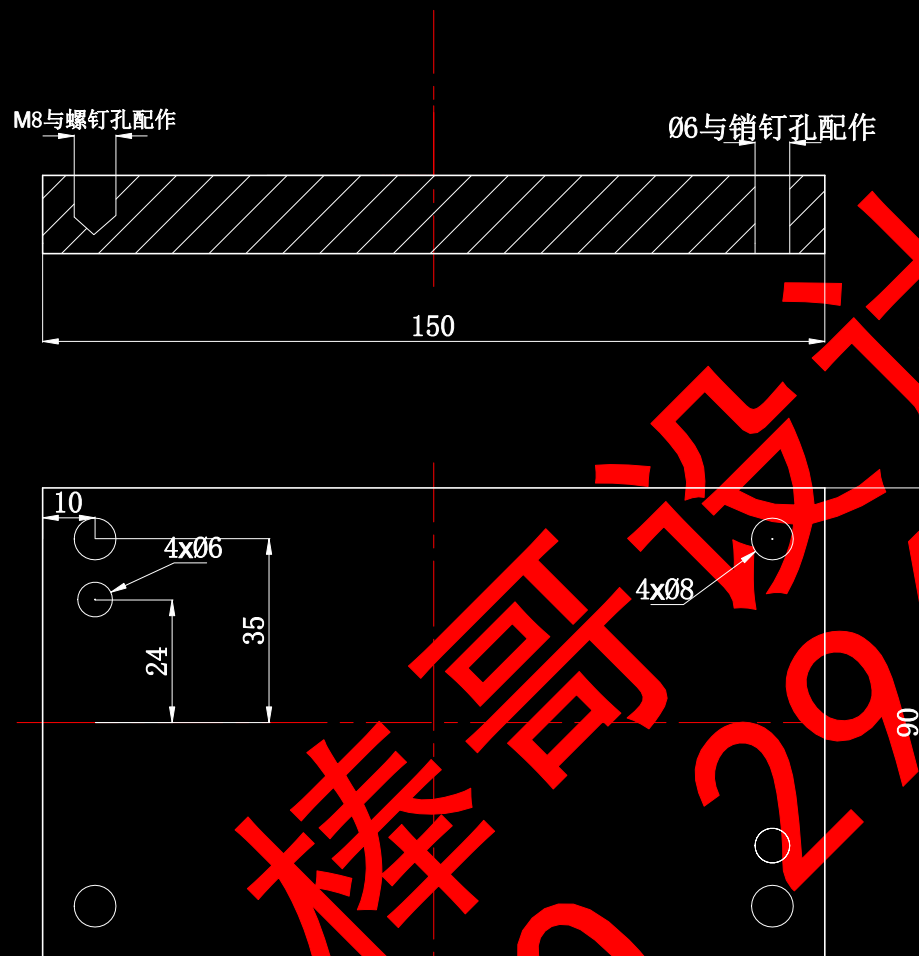
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求:

1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 其余可按GB/T12556.2—90验收.

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	
									1:1	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				ZGJ0412. 03. 00-12

A3-推板



其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求:

1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 其余可按GB/T12556.2---90验收.

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	
审核									1:1	
工艺			批准			共 张 第 张				ZGJ0412. 03. 00-14

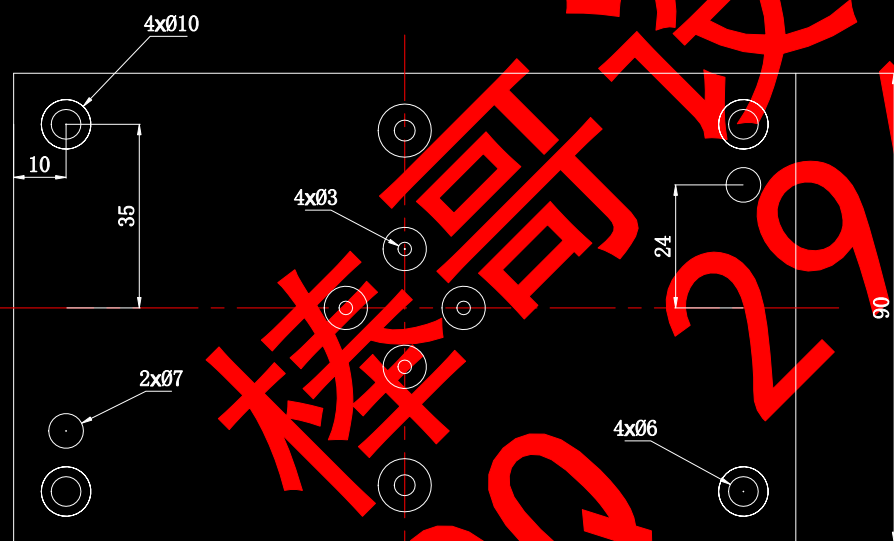
Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support. The drawing shows a cross-section of the part with a hatched area indicating a specific material or finish. A dimension of 10 is shown for a small step, and a dimension of 150 is shown for the overall width. A note indicates that the 106 part is for assembly with the pin hole.

106与销钉孔配作

10

150

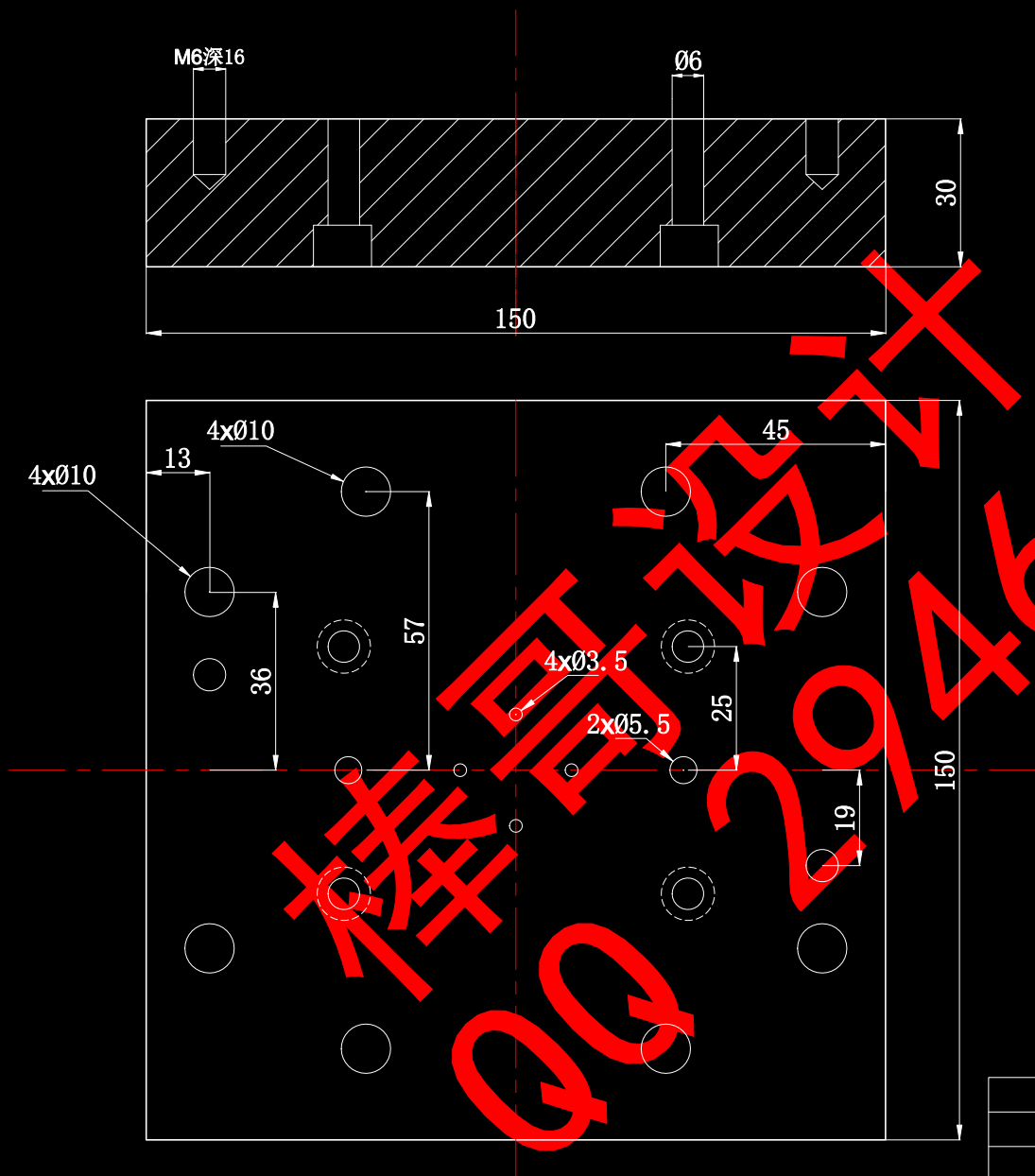
其余^{3.2}



1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 其余可按GB/T12556.2---90验收.

						45			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		推杆固定板		
设计			标准化						
						阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 张 第 张			
						ZGJ0412. 03. 00. 15			

A3-支撑板



其余 $\sqrt{3.2}$

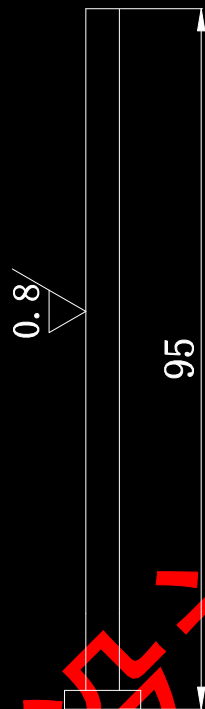
技术要求:

1. 未注明倒角均为C2.
2. 坯料选锻造件, 可查手册<金属机械加工工艺员手册>.
3. 需要热处理.
4. 其余可按GB/T12556.2---90验收.

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					支撑板
设计			标准化							
						阶段标记		重量	比例	ZGJ0412. 03. 00-10
审核									1:1	
工艺			批准			共 张 第 张				

A4-推杆

3.2/
其余



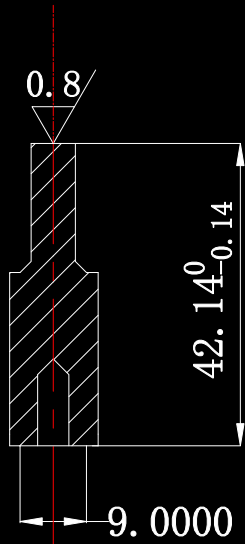
技术要求:

1. 淬硬部位要求58-60HRC, 待试模后淬火。
2. 推杆安装保证要求尺寸。

						T8A						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						推杆	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	ZJGZMJ041-01-00-16		
审核												
工艺			批准									

A4-型芯镶块1

其余 $\sqrt{3.2}$



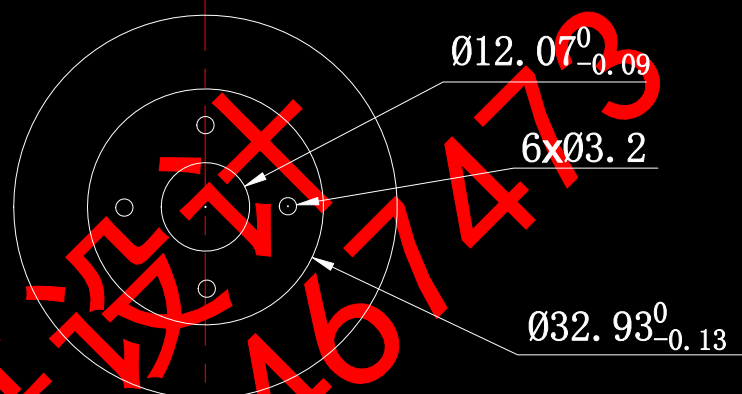
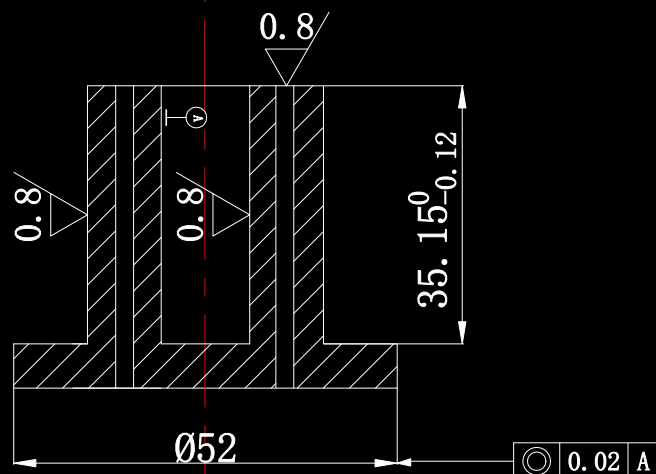
$\varnothing 6.03_{-0.09}^0$

技术要求:

1. 淬硬部位要求58-60HRC, 待试模后淬火。
2. 型芯安装保证要求尺寸。

						40Cr			型芯镶块1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				ZGJ0412. 03. 00-08	
设计	班级	学号	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核										
工艺			批准							

3.2
其余



技术要求:

1. 淬硬部位要求58-60HRC, 待试模后淬火。
2. 型芯安装保证要求尺寸。

						40Cr						型芯镶块2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日								
设计			标准化			阶段标记		重量		比例		ZGJ0412. 03. 00-18	
审核													
工艺			批准										