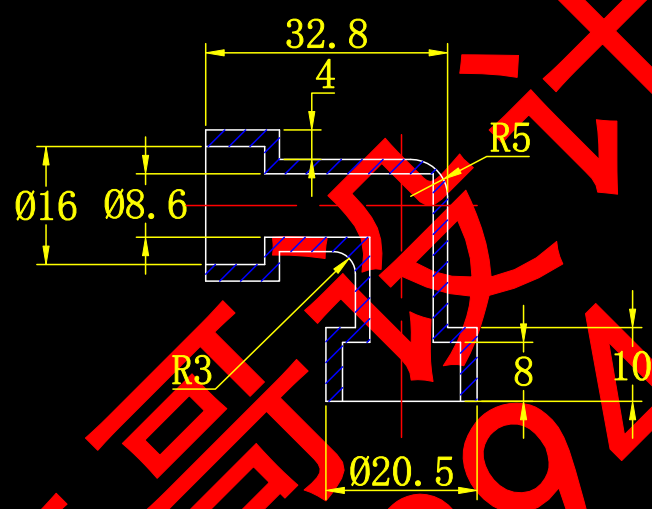
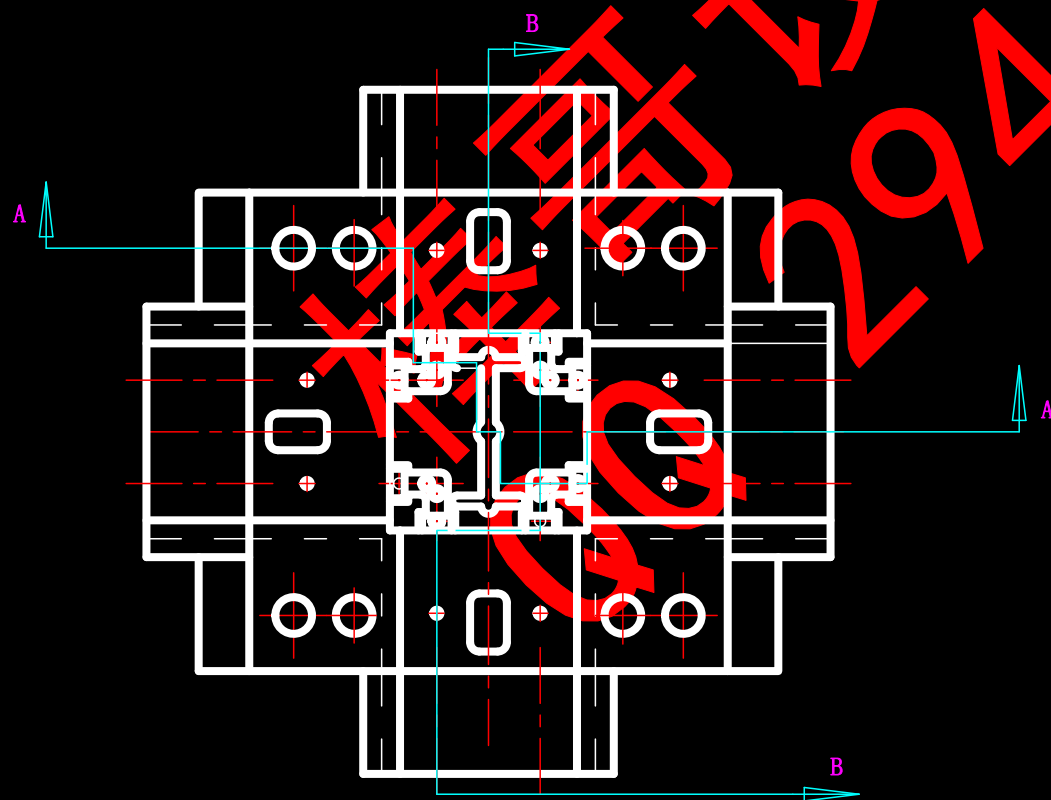
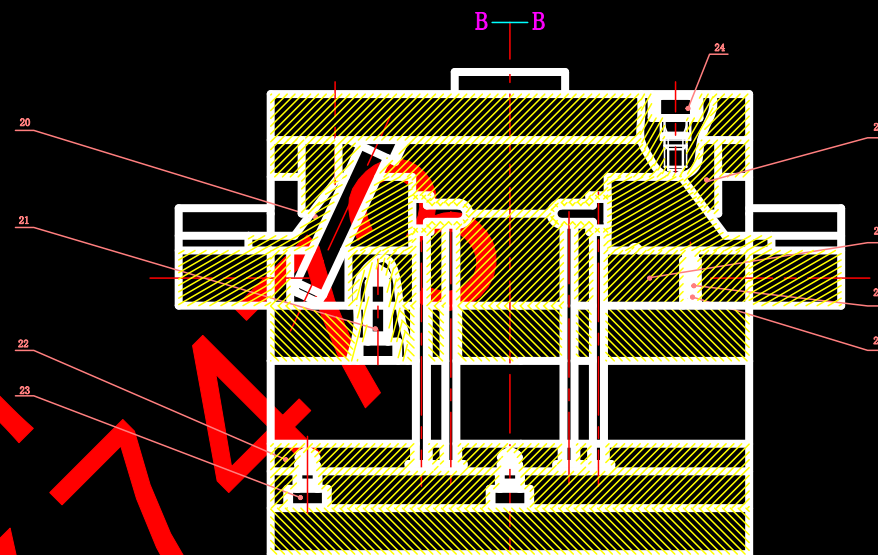
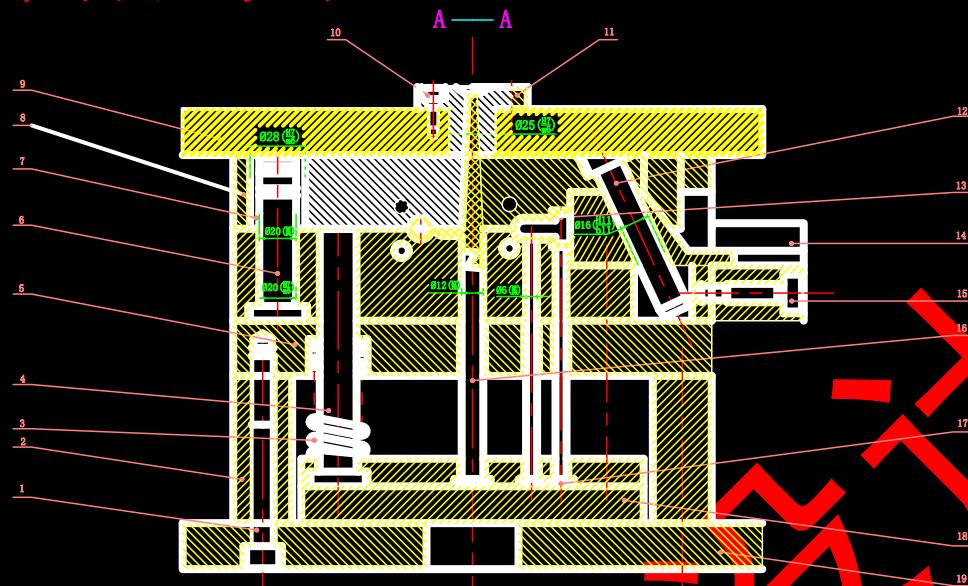


塑件弯管-A4



						PP			常州工学院	
									弯管	
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	臧旭		标准化							
审核									1:1	
工艺			批准			共12张 第0张				

A0-装配图



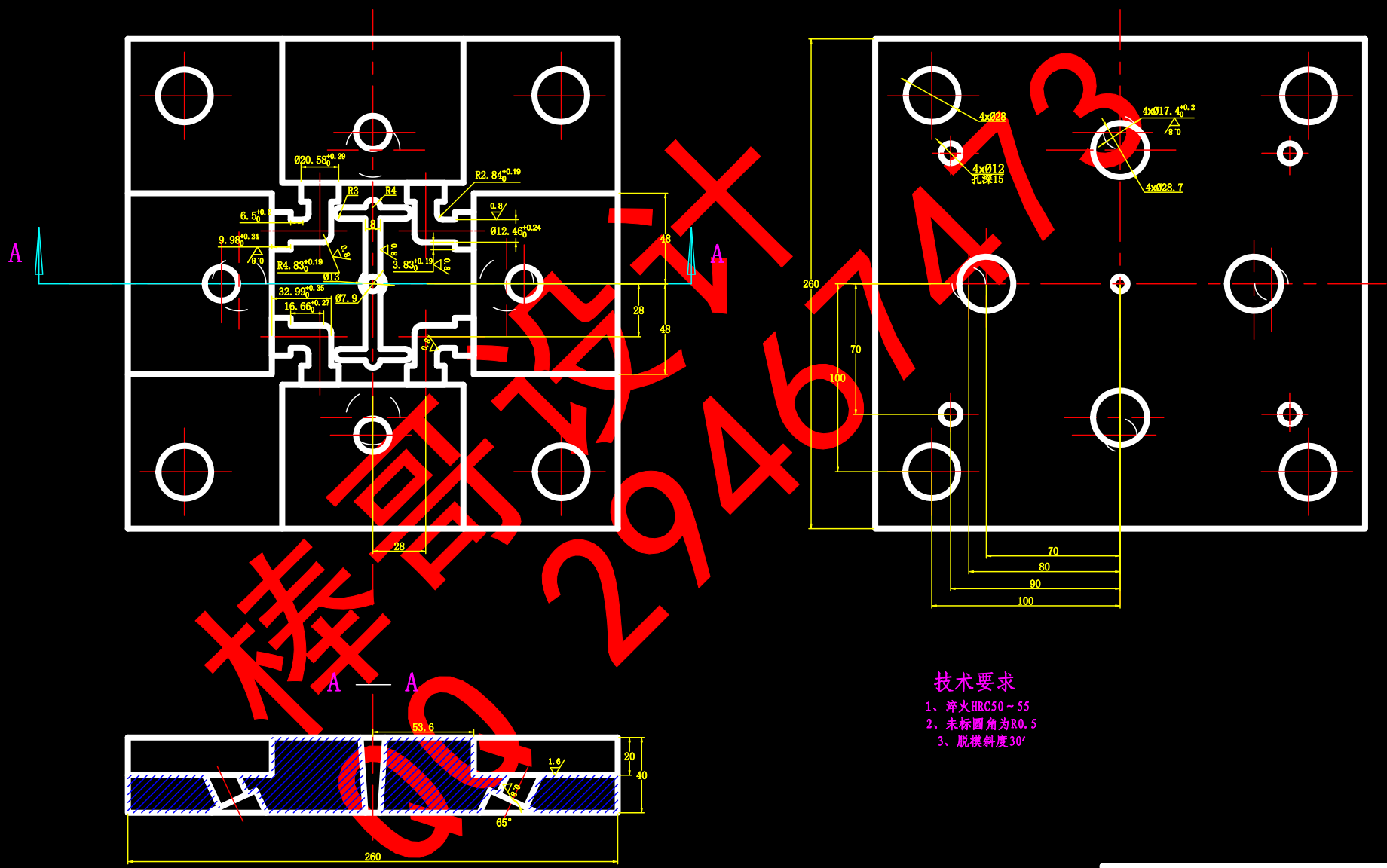
技术要求

- 1、该模具采用推杆件推出机构，其配合精度为H7/f6；侧滑块抽芯机构的配合为H7/m6；复位杆装配后，其端面不得高于分型面，允许低于分型面0.02~0.05mm。
- 2、模具装配后，分型面贴合面的贴合间隙为0.02mm；模具上下平行度为0.05mm。
- 3、要适时对模具进行保养，模具芯部用万能洗液清洗，导向部位要用油封。
- 4、试模时，成型零部件要表面无飞边。

32	公共英语	4	6880	
33	英语	4	6980	
34	英语	4	6900	
35	英语	4	7100	
36	英语	4	18	0119-415-013×15
37	英语	4	18	0119-415-013×15
38	英语	4	18	0119-415-013×15
39	英语	4	18	0119-415-013×15
40	英语	4	4900	
41	英语	1	49	
42	英语	1	49	
43	英语	1	7100	
44	英语	1	181	
45	英语	8	18	0119-415-013×15
46	英语	4	4900	7-94
47	英语	4	17	
48	英语	4	3-5	
49	英语	1	181	6-87
50	英语	2	18	0119-415-013×15
51	英语	1	49	
52	英语	1	4900	
53	英语	1	181	
54	英语	4	7100	
55	英语	1	49	
56	英语	4	7100	
57	英语	4	49	
58	英语	4	49	
59	英语	4	20	0119-415-013×15
60	英语	4	20	0119-415-013×15
61	英语	4	20	0119-415-013×15
62	英语	4	20	0119-415-013×15
63	英语	4	20	0119-415-013×15
64	英语	4	20	0119-415-013×15
65	英语	4	20	0119-415-013×15
66	英语	4	20	0119-415-013×15
67	英语	4	20	0119-415-013×15
68	英语	4	20	0119-415-013×15
69	英语	4	20	0119-415-013×15
70	英语	4	20	0119-415-013×15
71	英语	4	20	0119-415-013×15
72	英语	4	20	0119-415-013×15
73	英语	4	20	0119-415-013×15
74	英语	4	20	0119-415-013×15
75	英语	4	20	0119-415-013×15
76	英语	4	20	0119-415-013×15
77	英语	4	20	0119-415-013×15
78	英语	4	20	0119-415-013×15
79	英语	4	20	0119-415-013×15
80	英语	4	20	0119-415-013×15
81	英语	4	20	0119-415-013×15
82	英语	4	20	0119-415-013×15
83	英语	4	20	0119-415-013×15
84	英语	4	20	0119-415-013×15
85	英语	4	20	0119-415-013×15
86	英语	4	20	0119-415-013×15
87	英语	4	20	0119-415-013×15
88	英语	4	20	0119-415-013×15
89	英语	4	20	0119-415-013×15
90	英语	4	20	0119-415-013×15
91	英语	4	20	0119-415-013×15
92	英语	4	20	0119-415-013×15
93	英语	4	20	0119-415-013×15
94	英语	4	20	0119-415-013×15
95	英语	4	20	0119-415-013×15
96	英语	4	20	0119-415-013×15
97	英语	4	20	0119-415-013×15
98	英语	4	20	0119-415-013×15
99	英语	4	20	0119-415-013×15
100	英语	4	20	0119-415-013×15

A1-定模座板

其余 $\frac{3}{2}$

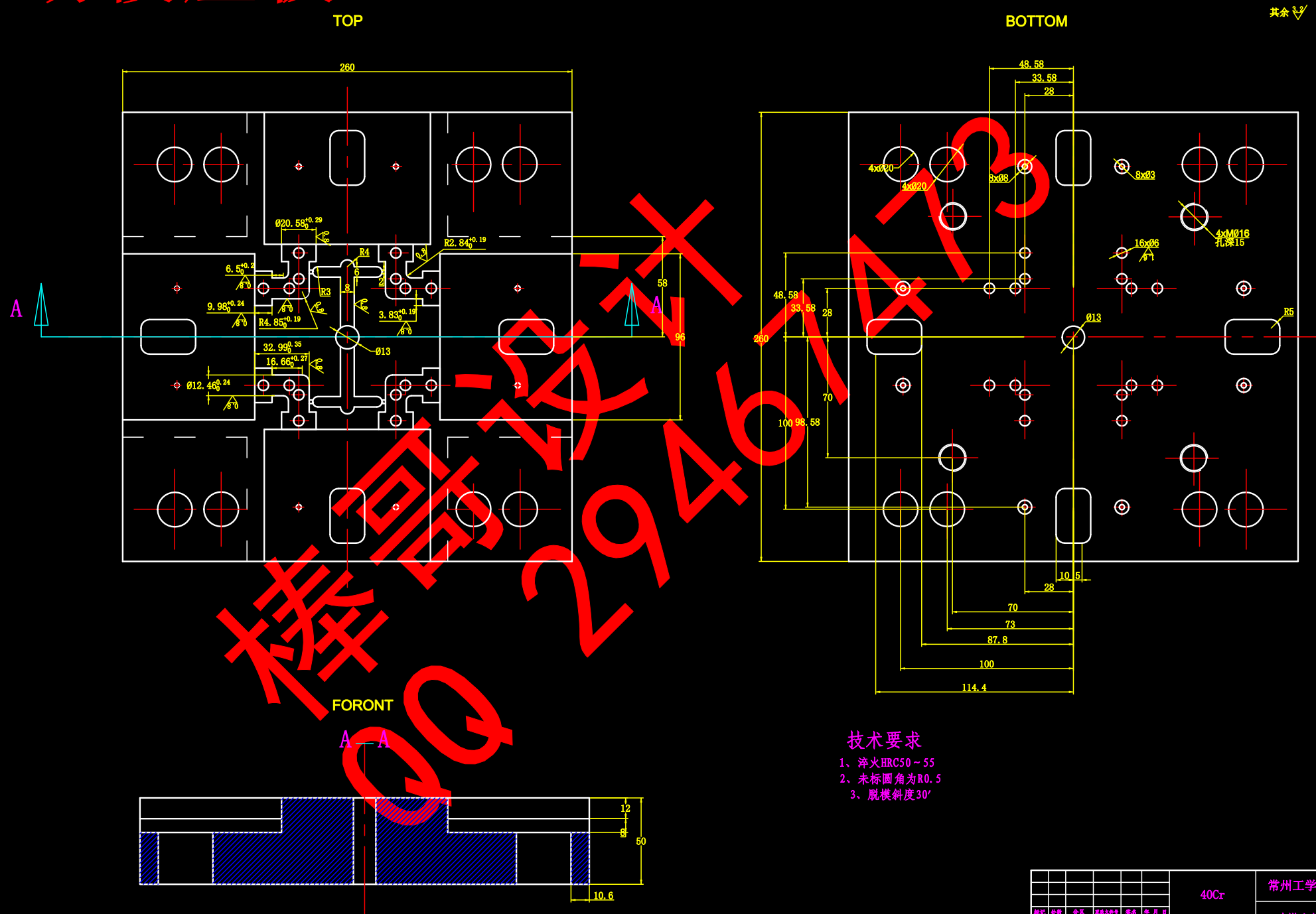


技术要求

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

				40Cr		常州工学院	
设计	审核	工艺	材料	重量	比例	定模座板	
工艺	材料	重量	比例	1:1			
				共12张 第3张			

A1-动模座板



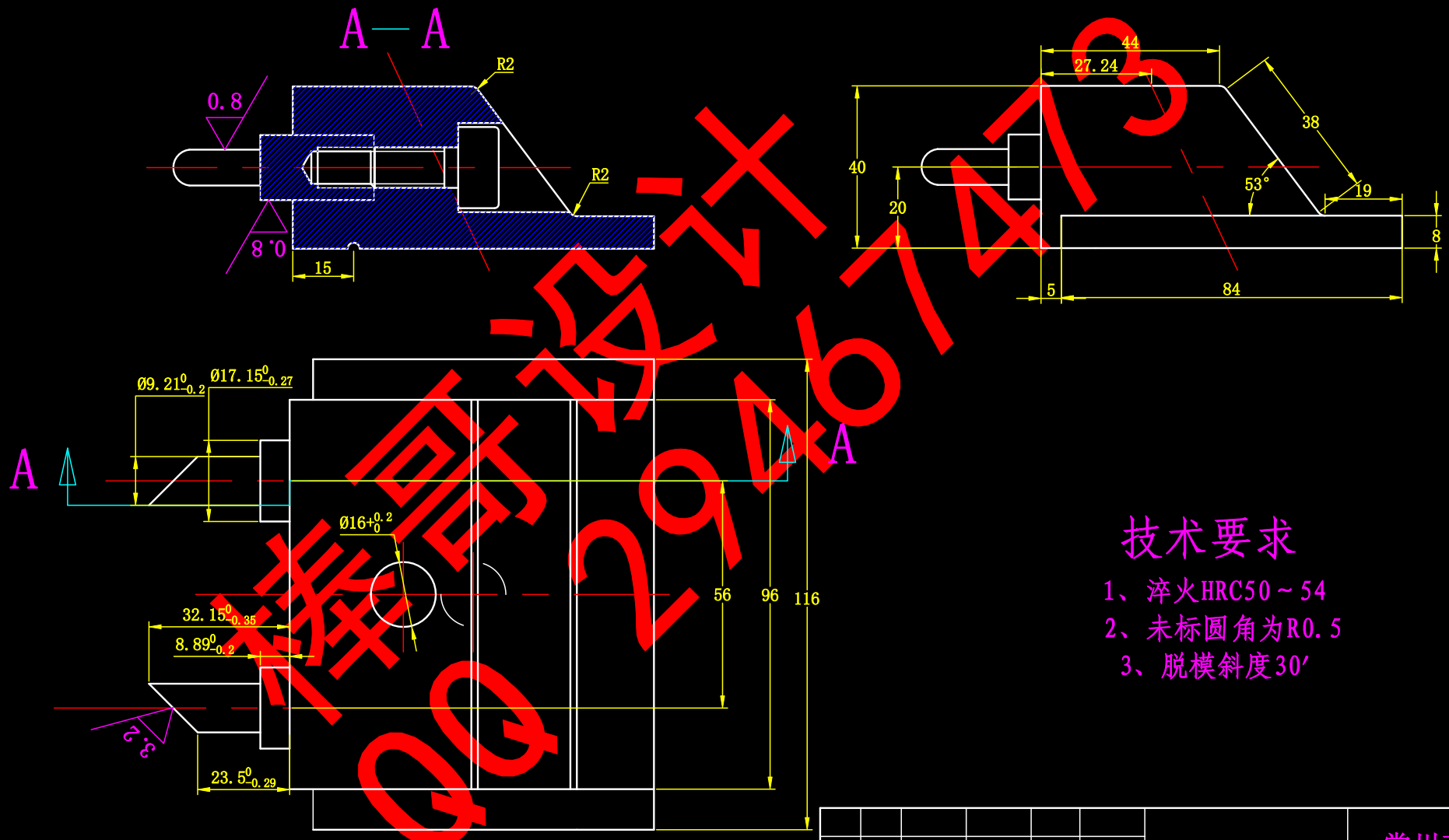
技术要求

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

						40Cr	常州工学院		
标记	失数	会记	记录文字符号	备注	年 月 日		动模座板		
设计	制造		热处理				阶段标记	重量	比例
审核							1:1		
工艺			地址				共12张 第2张		

A3-侧抽芯

其余 $\sqrt{3.2}$



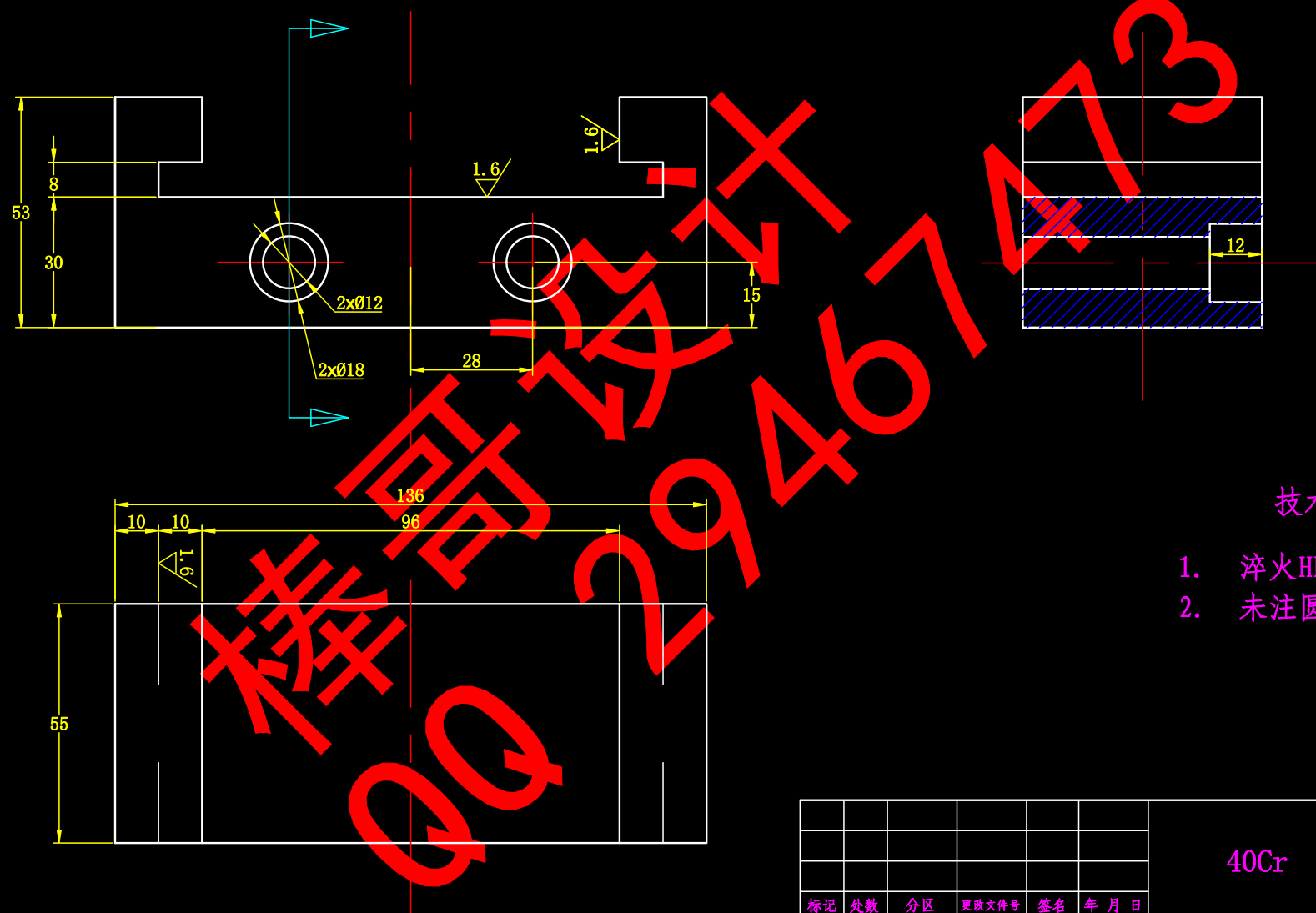
技术要求

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

↓						40Cr			常州工学院		
									侧抽芯		
	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	W-08
	设计	臧旭		标准化					1:1		
	审核										
工艺			批准			共12张 第4张					

A3-导滑槽

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



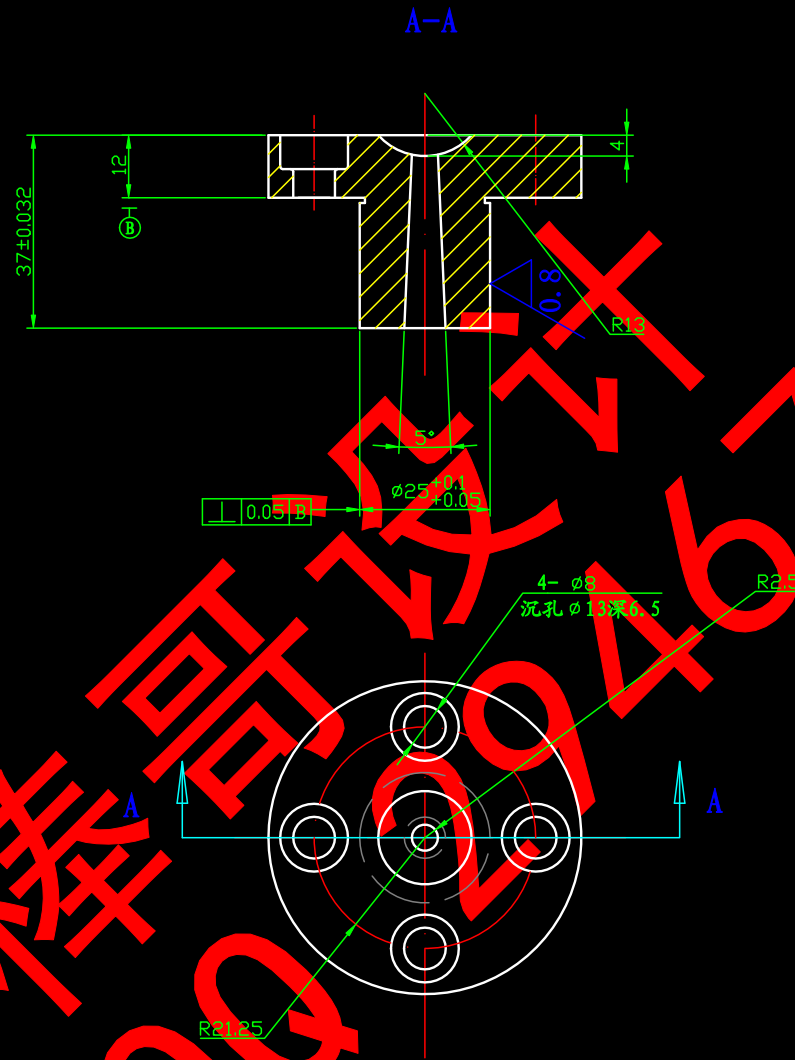
技术要求

1. 淬火HRC43 ~ 48
2. 未注圓角 R0.5

						40Cr			常州工学院		
									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	臧旭		标准化								
审核										1: 1	
工艺			批准			共12张 第5张					

A3-浇口套

其余 $\sqrt{3.2}$

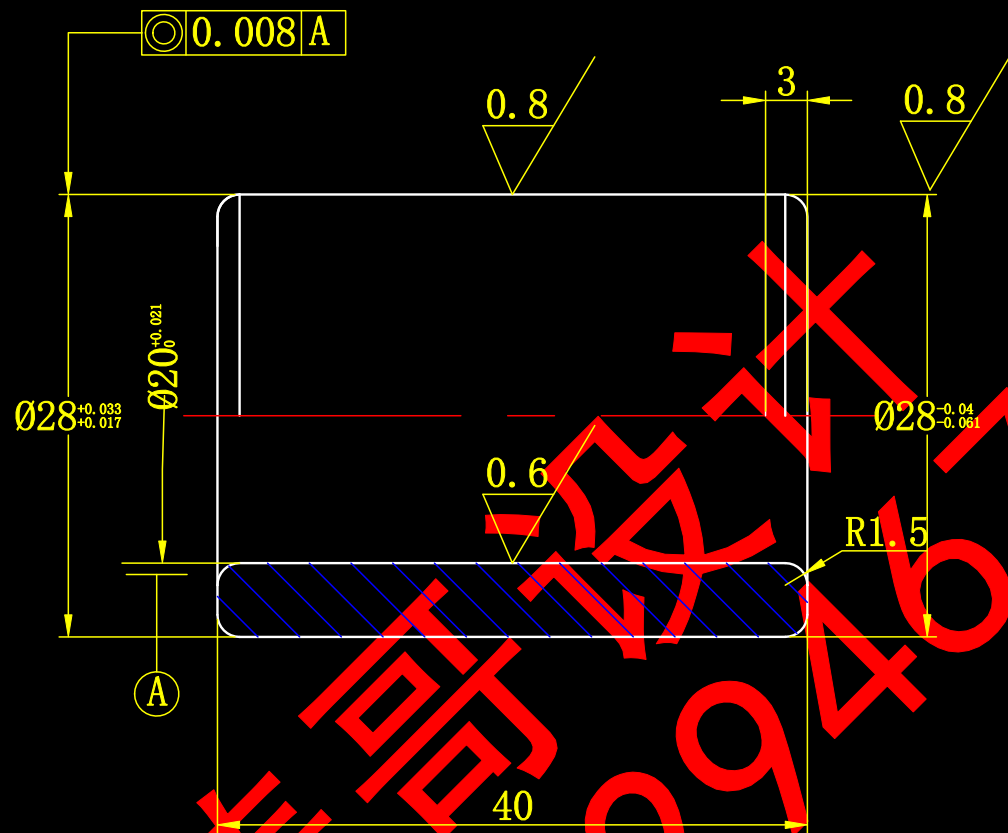


技术要求

1. 淬火HRC43~48
2. 未注圆角 R0.5

						T8A			常州工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				W-07	
设计	臧旭		标准化			阶段标记	重量	比例		
								1:1		
审核										
工艺			批准			共12张 第9张				

A4-导套



其余 $\frac{1.6}{\sqrt{\quad}}$

技术要求
热处理HRC50-55

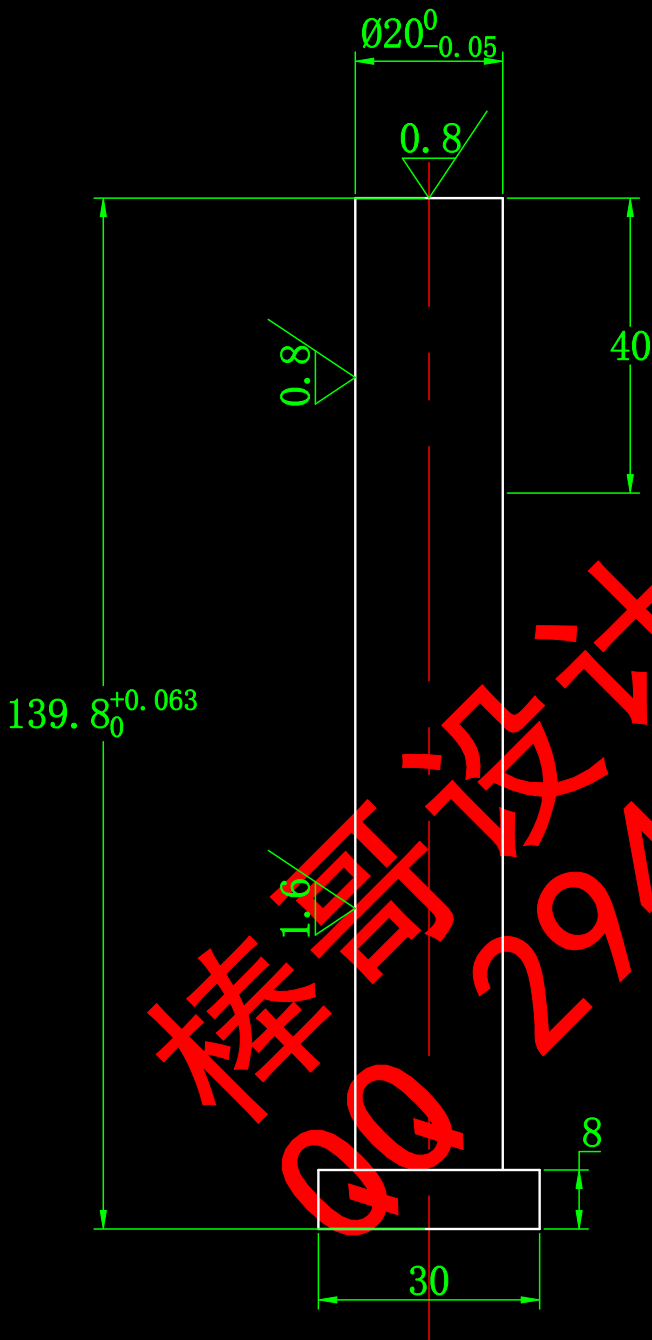
						T8A			常州工学院
									导套
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例
设计	臧旭	05 05 30	标准化						1:1
审核									
工艺			批准			共12张 第6张			

[illegible]

						T10A						常州工学院							
												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		臧旭				标准化													
审核																1:1			
工艺						批准						共12张 第7张							

A4-复位杆

其余1.6



技术要求

- 1. 淬火HRC46 ~ 50
- 2. 未注圆角 R0.5

						T8A					常州工学院				
											复位杆				
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	臧旭		标准化						1:1						
审核															
工艺			批准			共12张 第8张									

A4-拉料杆

其余 $\sqrt{3.2}$

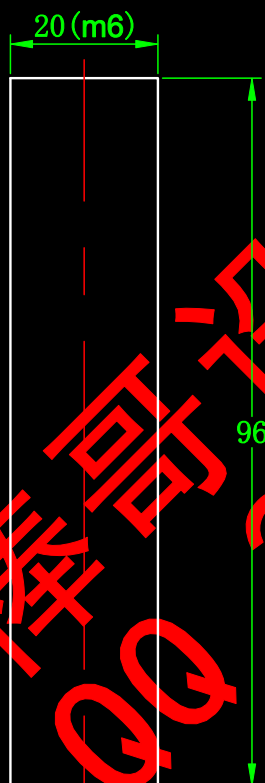
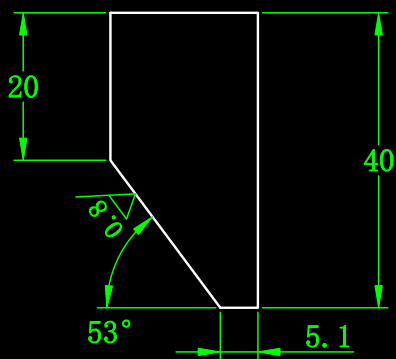


技术要求

1. 调质或退火HRC52 ~ 56
2. 未注圆角 R0.5

						T8A					常州工学院	
											拉料杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日							
设计	臧旭		标准化									
									1: 1			
审核												
工艺			批准			共15张 第10张						

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

- 1、调质或退火HRC50~55
- 2、未标圆角为R0.5

						T10A			常州工学院	
									楔紧块	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日					
设计	臧旭		标准化			阶段标记		重量	比例	
									1:1	
审核						共15张 第13张				
工艺			批准							

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

1. 淬火HRC54 ~ 58
2. 未注圆角 R0.5

						T8A						常州工学院					
												斜导柱					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日												
设计	臧旭			标准化		阶段标记			重量	比例							
										1:1							
审核																	
工艺				批准		共12张 第11张											